

**Garant**
**Kratki stopenjski svedri HSS 180°, TiAlN, za vijake: M10**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	117260 M10
GTIN	4045197036278
Razred artikla	11C

**Opis**
**Izvedba:**

**Zelo čvrsti. Ozke tolerance krožnega teka**, med obema premeroma zagotavljajo natančno centričnost.

**Uporaba:**

Za skožnje izvrtine za vijake po DIN-ISO 273 in grezenje po DIN 74, list 2 oblika H, J in K, srednja izvedba.

Za vijake po DIN 912, 6912 und 7984, ISO 1207 (DIN 84).

**Tehnični opis**

Ø D <sub>1</sub> 1. stopnje 180° h8	11 mm
Ø D <sub>2</sub> 2. stopnje 180° h8	18 mm
za vijake	M10
Višina stopnje L <sub>1</sub> 1. stopnje 180°	23 mm
Podajanje f v jeklo < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Število rezil Z	2
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	62 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	18 mm
Celotna dolžina L	123 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	HSS

Standard	DIN 1897
Toleranca nazivnega $\emptyset$	h8
Kot konice	118 stopinj
Držalo	Cilindrično držalo s h8
Kot grezila	180 stopinj
z notranjim hlajenjem	ne
Toleranca držala	h8
Barvni prstan	brez
Vrsta izdelka	Stopenjski svedri

### Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Al (kratki odrezki)	pogojno primerno	56 m/min	N
Al > 10% Si	pogojno primerno	50 m/min	N
Jeklo < 500 N/mm	primerno	50 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	37 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	31 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	pogojno primerno	12 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	pogojno primerno	10 m/min	P
GG(G)	primerno	31 m/min	K
CuZn	pogojno primerno	80 m/min	N
Olje	primerno		
mokro maks.	primerno		