

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM stepenasto svrdlo podesivo od 3 kom, TiAlN, Područje nazivnog Ø od - do: 5,51-6,5mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|-----------------|
| Broj narudžbe | 125040 5,51-6,5 |
| GTIN | 4062406158996 |
| Razred artikla | 11E |

Opis**Izvedba:**

Stupnjevano svrdlo, završno brušeno prema vašim navodima.
Za izradu rupe i kosine od 90° jednim radnim korakom bez izmjene alata.

Svrdlo s tri oštrice, posebno razvijeno za primjenu s **vrlo velikim posmacima**. Idealno za strojeve velike snage i stabilnim uvjetima obrade.

Odstupanje od promjera prvog stupnja: h7.

Tolerancija svrdla ($\varnothing D_1$): m7.

Prva faza tolerancije ($\varnothing D_2$) h7.

Napomena:

Nazivni \varnothing i duljina stupnja mogu se konfigurirati (proizvoljni su u području prema tablici) i brusiti prema navodima.

Tehnički opis

| | |
|---|----------------|
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 0,32 mm/okr |
| Ukupna duljina L | 79 mm |
| Ø drške D _s | 8 mm |
| Ø 2. Stupanj s fazom h7 | 7 mm |
| Broj zubi Z | 3 |
| Duljina žlijeba za odvođenje L _c | 41 mm |
| Visina stupnja L ₁ min - maks | 6,5 - 22,55 mm |

| | |
|------------------------------------|----------------------|
| Nazivni $\varnothing D_c$ | 5,51 - 6,5 mm |
| Serija | Master Steel |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | Standard proizvođača |
| Tolerancija nazivnog \varnothing | m7 |
| Kut vrha | 145 stupanj |
| Drška | DIN 6535 HA |
| Kutnik za upuštanje | 90 stupanj |
| Strategija rezanja | HPC |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Stupnjevano svrdlo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 160 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 140 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 130 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 110 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 90 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 40 m/min | S |
| GG | prikladno | 130 m/min | K |
| GGG | prikladno | 80 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |

mokro minimalno

prikladno