

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM stepenasto svrdlo podesivo od 5 kom, TiAlN, Područje nazivnog Ø od - do: 9,51-11,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	125041 9,51-11,5
GTIN	4062406159832
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

Stupnjevano svrdlo, završno brušeno prema vašim specifikacijama.

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

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,44 mm/okr
Ukupna duljina L	102 mm
\varnothing 2. Stupanj s fazom h7	12 mm
Broj zubi Z	3
\varnothing drške D _s	12 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L _c	55 mm
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Visina stupnja L ₁ min - maks	11,5 - 30,25 mm

Nazivni $\varnothing D_c$	9,51 - 11,5 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	40 m/min	S
GG	prikladno	130 m/min	K
GGG	prikladno	80 m/min	K
Uni	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		
mokro minimalno	prikladno		

