

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM stepenasto svrdlo podesivo od 15 kom,
TiAlN, Područje nazivnog Ø od - do: 15,51-17,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	125043 15,51-17,5
GTIN	4062406160067
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

Broj zubi Z	3
\varnothing drške D_s	18 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,61 mm/okr
Duljina žlijeba za odvođenje L_c	73 mm
\varnothing 2. Stupanj s fazom h7	18 mm
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Ukupna duljina L	123 mm
Visina stupnja L_1 min - maks	17,5 - 40,15 mm

Nazivni $\varnothing D_c$	15,51 - 17,5 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Tvornička norma
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