

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM stepenasto svrdlo, TiAlN, za navoj: M5****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	125035 M5
GTIN	4062406066444
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

**Svrdlo s tri oštrice**, posebno razvijeno za primjenu s **vrlo velikim posmacima**. Idealno za strojeve velike snage i stabilnim uvjetima obrade.<br>Odstupanje od promjera prvog stupnja: h7.

Za izradu **optimalnih osnovnih rupa za navoje**. Stvara **idealne uvjete obrade** za sljedeći urezni alat. Promjer rezanja svrdla usklađen je s navojem koji treba izraditi, za navoje u skladu normama i **visoku procesnu sigurnost ureznika**. Kosina od 90° za navoj postiže se **jednim radnim korakom** bušenjem osnovnih rupa.

Vrsta navoja: M

Broj zubi Z: 3

Unutarnje hlađenje: da, s 25 bara

Nagib navoja: 0,8

Ø 1. Stupanj 180°: 4,25 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h7: 5,5 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 13,6 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L<sub>c</sub>: 28 mm

Ukupna duljina L: 66 mm

**Tehnički opis**

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/okr
Ø 2. Stupanj s fazom h7	5,5 mm
Duljina žlijeba za odvođenje L <sub>c</sub>	28 mm
Ukupna duljina L	66 mm

Ø drške D <sub>s</sub>	6 mm
za navoj	M5
Broj zubi Z	3
Nagib navoja	0,8
Vrsta navoja	M
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Ø 1. Stupanj 180°	4,25 mm
Visina stepenice 1. stepenica	13,6 mm
Serija	Master Steel
Prevlaka	TiAlN
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Tolerancija nazivnog Ø	m7
Kut vrha	145 stupanj
Drška	DIN 6535 HA
Kutnik za upuštanje	90 stupanj
Strategija rezanja	HPC
Prsten u boji	zeleno
Primjena kod vrste bušenja	za slijepe i prolazne rupe
Vrsta proizvoda	Stupnjevano svrdlo

## Podaci korisnika

	Prikladno za	V <sub>c</sub>	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	160 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	140 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	130 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	110 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	90 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		