

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM stepenasto svrdlo, TiAlN, za navoj: M10****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	125035 M10
GTIN	4062406066482
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.
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: 1,5

Ø 1. Stupanj 180°: 8,6 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h7: 11 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 25,5 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c: 55 mm

Ukupna duljina L: 102 mm

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L _c	55 mm
Ø drške D _s	12 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,44 mm/okr
Ø 2. Stupanj s fazom h7	11 mm

Ukupna duljina L	102 mm
za navoj	M10
Nagib navoja	1,5
Broj zubi Z	3
Vrsta navoja	M
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Ø 1. Stupanj 180°	8,6 mm
Visina stepenice 1. stepenica	25,5 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 _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		