

Garant
GARANT Master Steel FEED VHM stepenasto svrdlo, TiAlN, za navoj: M16

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	125035 M16
GTIN	4062406066529
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: 2

Ø 1. Stupanj 180°: 14,15 mm

Ø 2. Stupanj s fazom h7: 17,6 mm

Visina stepenice 1. stepenica: 38,5 mm

Duljina žlijeba za odvođenje L_c: 73 mm

Ukupna duljina L: 123 mm

Tehnički opis

Duljina žlijeba za odvođenje L _c	73 mm
za navoj	M16
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,56 mm/okr
Ø 2. Stupanj s fazom h7	17,6 mm

Ukupna duljina L	123 mm
Ø drške D _s	18 mm
Nagib navoja	2
Unutarnje hlađenje	da, s 25 bara
Broj zubi Z	3
Vrsta navoja	M
Ø 1. Stupanj 180°	14,15 mm
Visina stepenice 1. stepenica	38,5 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		