

**Garant**

**Stopenjski VHM-svedri GARANT Master Steel FEED, možnost konfiguracije od 3 kosov naprej, TiAlN, Nazivni Ø, območje od ... do: 7,51-8,5mm**

**Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125040 7,51-8,5
GTIN	4062406159719
Razred artikla	11E

**Opis****Izvedba:**

Stopenjski sveder, končno brušen po podatkih naročnika.

Za izdelavo izvrtine in grezenje 90° v enem delovnem koraku brez menjave orodja.

**3-rezilni sveder**, razvit posebej za uporabo z **zelo velikim podajanjem**. Izjemno primeren za stroje z veliko močjo pogona in stabilne obdelovalne pogoje.

Toleranca svedra (nazivni Ø): m7.

Toleranca prve stopnje (nazivni Ø D<sub>2</sub>): h7.

**Napotek:**

Nazivni Ø in dolžina stopnje z možnostjo konfiguracije (poljubna izbira v območju po tabeli), brušeno po podatkih naročnika.

**Tehnični opis**

z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/v
Število zob Z	3
Ø D <sub>2</sub> 2. stopnje s posnetim robom h7	9 mm
Celotna dolžina L	89 mm
Dolžina utorov L <sub>c</sub>	47 mm
Ø držala D <sub>s</sub>	10 mm
Višina stopnje L <sub>1</sub> min–maks	8,5 - 25,85 mm

Nazivni $\varnothing D_c$	7,51 - 8,5 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega $\varnothing$	m7
Kot konice	145 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot grezila	90 stopinj
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Stopenjski svedri

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	primerno	160 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	140 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	130 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	110 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	90 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	pogojno primerno	40 m/min	S
GG	primerno	130 m/min	K
GGG	primerno	80 m/min	K
Uni	primerno		
mokro maks.	primerno		
mokro min.	primerno		

