

## Garant

### Stopenjski VHM-svedri GARANT Master Steel FEED, možnost konfiguracije od 20 kosov naprej, TiAlN, za navoj: 3,98-4,5mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	125044 3,98-4,5
GTIN	4062406160074
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 premera, prva stopnja: h7.

Toleranca svedra ( $\varnothing D_1$ ): m7.

Toleranca prve stopnje ( $\varnothing D_2$ ) h7.

##### Napotek:

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

#### Tehnični opis

Dolžina utorov $L_c$	28 mm
Celotna dolžina L	66 mm
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/v
$\varnothing$ držala $D_s$	6 mm
Število zob Z	3
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h7	5 mm
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Višina stopnje $L_1$ min–maks	4,5 - 15,4 mm

Nazivni $\varnothing D_c$	3,98 - 4,5 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>	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		

