

Garant

Stopenjski VHM-svedri GARANT Master Steel FEED, možnost konfiguracije od 5 kosov naprej, TiAlN, Nazivni Ø, območje od ... do: 3,98-4,5mm



Podatki za naročanje

Številka za naročanje	125041 3,98-4,5
GTIN	4062406159771
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 Ø in dolžina stopnje z možnostjo konfiguracije (poljubna izbira v območju po tabeli), brušeno po podatkih naročnika.

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	28 mm
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h7	5 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/v
\varnothing držala D_s	6 mm
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Število zob Z	3
Celotna dolžina L	66 mm
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 ²	primerno	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	primerno	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

