

Garant**Stopenjski VHM-svedri GARANT Master Steel FEED, TiAlN, za navoj: M16****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	125035 M16
GTIN	4062406066529
Razred artikla	11E

Opis**Izvedba:**

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.

Za izdelavo **optimalnih osnovnih izvrtin za navoj**. Zagotavlja **idealne obdelovalne pogoje** za naslednja orodja z navojnimi svedri. Premer rezila svedra je prilagojen navoju, ki se izdeluje, orodje primerno za standardne navoje in **veliko procesno varnost navojnih svedrov**. Grezenje 90° za izdelavo navoja se izvede **v enem delovnem koraku** ob vrtanju osnovne izvrtine.

Tehnični opis

Dolžina utorov L_c	73 mm
za navoj	M16
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,56 mm/v
$\varnothing D_2$ 2. stopnje s posnetim robom h7	17,6 mm
Celotna dolžina L	123 mm
\varnothing držala D_s	18 mm
Korak navoja	2
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Število zob Z	3
Vrsta navoja	M

Ø D ₁ 1. stopnje	14,15 mm
Višina stopnje L ₁ 1. stopnje	38,5 mm
Serija	Master Steel
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
Toleranca nazivnega Ø	m7
Kot konice	145 stopinj
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Kot grezila	90 stopinj
Strategija odrezovanja	HPC
Barvni prstan	zelena
Uporaba pri načinu vrtanja	pri zaprti in skožnji izvrtini
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