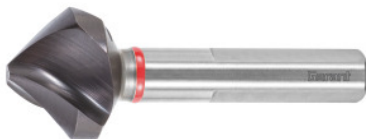


Garant**Přesný kuželový záhlubník GARANT Master Steel HT s nerovnoměrným dělením a se 3 upínacími plochami 90°, TiAlN, Vnější Ø Dc: 10mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 150352 10 |
| GTIN | 4067263125457 |
| Třída artiklu | 15B |

Popis**Provedení:**

Kuželový záhlubník se 3 konvexními nerovnoměrně rozděleným ostřím pro zahlubování bez otřepů a pro odjehlování. Stabilní konstrukce a speciální geometrie s variabilním stoupáním spirálového ostří pro nejvyšší namáhání, i pro těžko obrobitelné materiály, jako jsou Toolox 44 a Hardox 500. Významné snížení axiálních a radiálních sil. Vyrobeno v užších výrobních tolerancích než předepisuje DIN335-C.

Výhoda:

Vysoká míra vlastního vedení a stability díky konvexní geometrii ostří. Hladký chod bez chvění a vynikající výsledky obrábění při současně vysoké životnosti nástroje.

Použití:

Přesné kuželové záhlubníky pro výrobu přesných kulatých zahloubení 90° v oceli, litině a materiálech, které se neobrábějí snadno. Vynikající k použití na ručních a sloupových vrtačkách.

Technický popis

| | |
|-----------------------------------------------------------|-------|
| Pro šrouby se zápusťnou hlavou ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M5 |
| Nejmenší Ø záhlubníku pro otvor od | 3 mm |
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Celková délka L | 50 mm |
| Vnější Ø | 10 mm |

| | |
|------------------------------------------|-----------------------------------------|
| Počet břitů Z | 3 |
| Posuv f v oceli < 1400 N/mm ² | 0,08 mm/ot. |
| Povlak | TiAlN |
| Úhel hrotu kuželového záhlubníku | 90 stupeň |
| Řezný materiál | HSS E |
| Rozteč břitů záhlubníku | nestejně |
| Norma | DIN 335 C |
| Stopka | Stopka se třemi upínacími plochami s h9 |
| Vnitřní chlazení | ne |
| Barevný kroužek | červená |
| Řada | Master Steel |
| Druh produktu | Stupňovitý a kuželový záhlubník |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Hliník (krátké třísky) | omezené použití | 72 m/min | N |
| Al > 10% Si | omezené použití | 58 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 42 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 35 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 31 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 19 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 15 m/min | P |
| TOOLOX 33 | vhodný | 14 m/min | H |
| TOOLOX 44 | vhodný | 13 m/min | H |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm ² | vhodný | 10 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | omezené použití | 17 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | omezené použití | 13 m/min | M |

Technický list

| | | | |
|----------------------------|-----------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | 10 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 29 m/min | K |
| Olej | omezené použití | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| suché | omezené použití | | |