

**Garant****Přesný kuželový záhlubník GARANT Master Steel HT s nerovnoměrným dělením a se 3 upínacími plochami 90°, TiAlN, Vnější Ø Dc: 12,4mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	150352 12,4
GTIN	4067263125488
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**

Nejmenší Ø záhlubníku pro otvor od	3,3 mm
Pro šrouby se zápustnou hlavou DIN 7991	M6
Počet břitů Z	3
Vnější Ø	12,4 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Celková délka L	56 mm

Posuv $f$ v oceli $< 1400 \text{ N/mm}^2$	0,1 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 $> 10\% \text{ Si}$	omezené použití	58 m/min	N
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	vhodný	42 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	35 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	31 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	19 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$	vhodný	15 m/min	P
TOOLOX 33	vhodný	14 m/min	H
TOOLOX 44	vhodný	13 m/min	H
HARDOX 500 $< 1600 \text{ N/mm}^2$	vhodný	10 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	17 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	13 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	10 m/min	S

## Technický list

GG(G)	vhodný	29 m/min	K
Olej	omezené použití		
mokrý max.	vhodný		
suché	omezené použití		