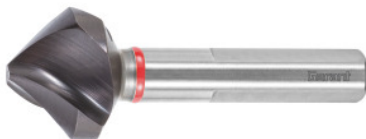


**Garant****Přesný kuželový záhlubník GARANT Master Steel HT s nerovnoměrným dělením a se 3 upínacími plochami 90°, TiAlN, Vnější Ø Dc: 19mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	150352 19
GTIN	4067263125518
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	M10
Nejmenší Ø záhlubníku pro otvor od	4,5 mm
Počet břitů Z	3
Vnější Ø	19 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm

Celková délka L	63 mm
Posuv f v oceli < 1400 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ot.
Povlak	TiAlN
Úhel hrotu kuželového záhlubníku	90 stupeň
Řezný materiál	HSS E
Rozteč břitů záhlubníku	nestejné
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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Hliník (krátké třísky)	omezené použití	72 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	58 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	42 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	31 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	vhodný	10 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	13 m/min	M

## Technický list

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