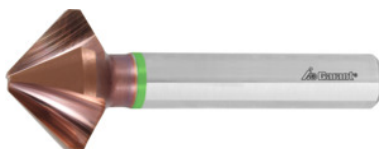


Garant

Precizni upuštač s nejednolikom raspodjelom i 3 stezne površine 90°, TiAlN, Vanjski-Ø Dc: 15mm



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 150132 15 |
| GTIN | 4045197741974 |
| Razred artikla | 11M |

Opis

Izvedba:

Svi upuštači s 3 rezne oštrice. Posebna geometrija s posebno nejednolikom raspodjelom te prilagođenom pripremom oštrica. Radijalno brušeno. Žljebovi brušeni iz punog komada. Novorazvijena, **posebna TiAlN prevlaka** za dug vijek trajanja.

Precizni upuštač, koji se proizvodi s uskim tolerancijama izrade boljima nego prema DIN 335-C. Drška s **3 dodatne stezne plohe** za upotrebu s glavom s 3 čeljusti.

Prednost:

Iznimno miran rad tijekom čitavog postupka upuštanja. Hod bez vibriranja za savršene rezultate **uz optimalan vijek alata.**

Upotreba:

Precizni konusni upuštač za izradu **preciznih, okruglih provrta od 90°.**

Tehnički opis

| | |
|--|-------------|
| Najmanji Ø upuštanja | 3,2 mm |
| Tolerancija drške | h9 |
| Posmak f u čeliku < 500 N/mm ² | 0,13 mm/okr |
| za vijke s upuštenom glavom ISO 2009, 2010, 7046, 7047 | M8 |
| Vanjski Ø | 15 mm |
| Ø drške D _s | 10 mm |

| | |
|-------------------------------|--|
| Ukupna duljina L | 60 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Prevlaka | TiAlN |
| Vrh kuta upuštača | 90 stupanj |
| Rezni materijal | HSS |
| Podjela reza konusnog glodala | Nejednak |
| Standard | DIN 335 C |
| Drška | Drška s tri površine za zatezanje |
| Unutarnje hlađenje | ne |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Stupnjevito i upušteno konično glodalo |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|--------------------------------|------------------------------------|----------|---------|
| Aluminij, plastični materijali | prikladno | 75 m/min | N |
| Aluminij (kratkih odlomaka) | prikladno | 75 m/min | N |
| Aluminij > 10% Si | prikladno | 50 m/min | N |
| Čelik < 500 N/mm ² | prikladno | 65 m/min | P |
| Čelik < 750 N/mm ² | prikladno | 50 m/min | P |
| Čelik < 900 N/mm ² | prikladno | 30 m/min | P |
| Čelik < 1100 N/mm ² | prikladno | 18 m/min | P |
| Čelik < 1400 N/mm ² | prikladno | 8 m/min | P |
| Čelik < 55 HRC | prikladno samo u posebnim uvjetima | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | prikladno | 16 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | prikladno | 10 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|------------------------------------|----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | prikladno samo u posebnim uvjetima | 12 m/min | S |
| GG(G) | prikladno | 25 m/min | K |
| CuZn | prikladno | 60 m/min | N |
| Grafit, GFK, CFK | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| suho | prikladno samo u posebnim uvjetima | | |