

Garant**GARANT Master Steel VHM visokoučinkoviti razvrtač HPC slijepa rupa, TiAlN, nazivni Ø DC: 15H7mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 164425 15H7 |
| GTIN | 4062406282349 |
| Razred artikla | 10P |

Opis**Izvedba:**

Univerzalni HPC-razvrtači najnovije generacije. Ekstra kratke oštrice za povišene rezne vrijednosti. Optimizirana strategija hlađenja radijalnim izlazom rashladnog sredstva uz usmjerenje izravno prema oštrici. **Beskompromisna upotreba kod čelika i nehrđajućeg čelika.** Pouzdana obrada čvrstih čeličnih materijala **do 60 HRC. Izvedba prikladna za NC** s ravnim Ø drške za standardizirani prihvat osobito u **hidrauličnim držačima** ili **vrlo preciznim držačima s čahurom.**

Maksimalna koncentričnost i pouzdanost procesa zahvaljujući nejednakoj podjeli.

Podaci o toleranciji:

Može se konfigurirati: razvrtači završno brušeni prema vašim potrebama.

H7: Izvedba za toleranciju provrta H7.

0/0,005 mm: Proizvodna tolerancija ili tolerancija rezanja nominalnog Ø D_c.

Upotreba:

Posebne izvedba za bušenje slijepih rupa.

Tehnički opis

| | |
|--|------------|
| Tolerancija | H7 |
| Duljina rezne oštrice L _s | 15 mm |
| Nazivni Ø D _c | 15 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 1,7 mm/okr |
| Broj oštrica Z | 6 |
| Ukupna duljina L | 130 mm |

| | |
|--|---------------------------|
| Duljina izboja L_1 | 82 mm |
| Posmak f u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,5 mm/okr |
| Serija | Master Steel |
| \varnothing drške D_s | 16 mm |
| Mjera za razvrtanje u \varnothing | 0,2 mm |
| Prevlaka | TiAlN |
| Rezni materijal | VHM |
| Standard | Standard proizvođača |
| Unutarnje hlađenje | da, s 25 bara |
| Drška | DIN 6535 HA s h6 |
| Strategija rezanja | HPC |
| Primjena kod vrste bušenja | kod slijepe rupe |
| Prsten u boji | zeleno |
| Vrsta proizvoda | Phillips vijcani nastavak |

Podaci korisnika

| | Prikladno za | V_c | ISO kod |
|-------------------------------|------------------------------------|-----------|---------|
| Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 180 m/min | P |
| Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 180 m/min | P |
| Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 180 m/min | P |
| Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 150 m/min | P |
| Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 100 m/min | P |
| Čelik $< 55 \text{ HRC}$ | prikladno | 12 m/min | H |
| Čelik $< 60 \text{ HRC}$ | prikladno samo u posebnim uvjetima | 8 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 50 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | prikladno | 30 m/min | M |
| GG | prikladno | 110 m/min | K |

| | | | |
|------------------|-----------|----------|---|
| GGG | prikladno | 90 m/min | K |
| Uni | prikladno | | |
| mokro maksimalno | prikladno | | |
| mokro minimalno | prikladno | | |