

Garant**GARANT Master Steel VHM visokoučinkoviti razvrtač HPC slijepa rupa, TiAlN, nazivni Ø DC: 9,5mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	164425 9,5
GTIN	4062406284480
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	po mjeri, bez prevlake
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	1,2 mm/okr
Duljina rezne oštrice L _s	12 mm
Duljina izboja L ₁	80 mm
Ø drške D _s	10 mm
Ukupna duljina L	120 mm

Seriya	Master Steel
Nazivni $\varnothing D_c$	9,5 mm
\varnothing -područje	9,201 - 9,7 mm
Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ²	0,3 mm/okr
Broj oštrica Z	6
Mjera za razvrtanje u \varnothing	0,1 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 vijčani nastavak

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	180 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	100 m/min	P
Čelik < 55 HRC	prikladno	12 m/min	H
Čelik < 60 HRC	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	50 m/min	M
INOX > 900 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		