

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

Broj narudžbe	164420 15
GTIN	4062406284312
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<sub>c</sub>.

**Upotreba:**

Posebne izvedba za bušenje prolaznih rupa.

**Tehnički opis**

Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,7 mm/okr
Tolerancija	po mjeri, bez prevlake
Ø-područje	14,201 - 15,2 mm
Broj oštrica Z	6
Serija	Master Steel
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	15 mm

Duljina izboja $L_1$	82 mm
Posmak $f$ u INOX-u $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/okr
Ukupna duljina $L$	130 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	16 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	15 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 prolazne rupe
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Phillips vijčani 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		