

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

Broj narudžbe	164420 9
GTIN	4062406284220
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**

Seriya	Master Steel
Ø-područje	8,701 - 9,2 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	10 mm
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,2 mm/okr
Posmak f u INOX-u < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/okr
Duljina rezne oštrice L <sub>s</sub>	10 mm

Ukupna duljina L	100 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	9 mm
Duljina izboja $L_1$	60 mm
Broj oštrica Z	6
Tolerancija	po mjeri, bez prevlake
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 prolazne rupe
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Phillips vijčani nastavak

## Podaci korisnika

	Prikladno za	$V_c$	ISO kod
Čelik < 500 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	180 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	180 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	150 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	prikladno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		