

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

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 164420 9,5 |
| GTIN | 4062406284237 |
| 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 prolaznih rupa.

Tehnički opis

| | |
|---|------------------------|
| Tolerancija | po mjeri, bez prevlake |
| Ukupna duljina L | 120 mm |
| Ø-područje | 9,201 - 9,7 mm |
| Ø drške D _s | 10 mm |
| Duljina rezne oštrice L _s | 12 mm |
| Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ² | 0,3 mm/okr |

| | |
|--|---------------------------|
| Broj oštrica Z | 6 |
| Duljina izboja L ₁ | 80 mm |
| Seriya | Master Steel |
| Nazivni Ø D _c | 9,5 mm |
| Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ² | 1,2 mm/okr |
| Mjera za razvrtanje u Ø | 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 vijcani 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 | | |