

Garant**GARANT Master Steel VHM visokoučinkoviti razvrtač HPC prolazna rupa, TiAlN, nazivni Ø DC: 4,01 mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	164420 4,01
GTIN	4067263517863
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

Seriya	Master Steel
Tolerancija	0 / 0,005
Broj oštrica Z	4
Nazivni Ø D _c	4,01 mm
Duljina izboja L ₁	39 mm
Posmak f u INOX-u < 900 N/mm ²	0,2 mm/okr

Duljina rezne oštrice L_s	8 mm
Posmak f u čeliku $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/okr
Mjera za razvrtanje u \emptyset	0,1 mm
Ukupna duljina L	75 mm
\emptyset drške D_s	6 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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		