

Garant**GARANT Pro Steel precizni upuštač s nejednolikom raspodjelom i 3 stezne površine 90°, TiAlN, Vanjski-Ø Dc: 10,4mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	150352 10,4
GTIN	4067263125464
Razred artikla	15B

Opis**Izvedba:**

Konusni upuštači s 3 konveksnih nejednakih reznih rubova za spuštanje i uklanjanje srha. Stabilna konstrukcija i posebna geometrija s promjenjivim nagibom spiralnih reznih rubova za najviše zahtjeve - čak iu teško strojno obradivimeškim materijalima kao što su Toolox 44 i Hardox 500. Značajno smanjenje aksijalnih i radijalnih sila. Proizvedeno s užim proizvodnim tolerancijama od specificiranog DIN335-C.

Prednost:

Visoko samonavođenje i stabilnost zbog konveksne geometrije reznog ruba. Cijev bez trešnja pruža odlične rezultate uz istovremeno visoki vijek trajanja alata.

Upotreba:

Precizni upuštač za proizvodnju preciznih, okruglih 90° upuštenja čeliku, lijevanom željezu i izazovnim materijalima koji se strojno obrađuju. Izvanredno prikladno za primjenu kod ručnih ili stupnih bušilica.

Tehnički opis

Ø drške D _s	6 mm
Vanjski Ø	10,4 mm
Ukupna duljina L	50 mm
za vijke s upuštenom glavom DIN 7991	M5
Najmanji Ø upuštenja	3 mm

List s podacima

Broj oštrica Z	3
Posmak f u čeliku < 1400 N/mm ²	0,09 mm/okr
Prevlaka	TiAlN
Vrh kuta upuštača	90 stupanj
Rezni materijal	HSS E
Podjela reza konusnog glodala	nejednako
Standard	DIN 335 C
Drška	Drška s tri površine za zatezanje
Unutarnje hlađenje	ne
Prsten u boji	crvena
Seriya	Master Steel
Vrsta proizvoda	Stupnjevito i upušteno konično glodalo

Podaci korisnika

	Prikladno za	V _c	ISO kod
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno samo u posebnim uvjetima	72 m/min	N
Aluminij > 10% Si	prikladno samo u posebnim uvjetima	58 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	42 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	35 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	31 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	19 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	15 m/min	P
TOOLOX 33	prikladno	14 m/min	H
TOOLOX 44	prikladno	13 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm ²	prikladno	10 m/min	H

List s podacima

INOX < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	17 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	10 m/min	S
GG(G)	prikladno	29 m/min	K
Ulje	prikladno samo u posebnim uvjetima		
mokro maksimalno	prikladno		
suho	prikladno samo u posebnim uvjetima		