

Garant**Wysokowydajne rozwiertaki GARANT Master Steel z VHM Otwór nieprzelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 6H7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164425 6H7
GTIN	4062406282301
Klasa artykułu	10P

Opis**Wykonanie:**

Uniwersalne rozwiertaki HPC najnowszej generacji. Bardzo krótkie ostrza w celu zwiększenia parametrów skrawania. Zoptymalizowana strategia chłodzenia poprzez promieniowo rozmieszczone wyloty chłodziwa z bezpośrednim wyrównaniem do krawędzi ostrza.

Bezkompromisowe zastosowanie w stali czarnej i stali nierdzewnej. Niezawodna obróbka materiałów stalowych o dużej twardości **do 60 HRC. Wersja do stosowania w obrabiarkach NC** ze Ø chwytu wyrażoną w liczbie parzystej, do standardowych uchwytów, zwłaszcza **uchwytów zaciskowych hydraulicznych** lub **uchwytów precyzyjnych.**

Najwyższa dokładność ruchu obrotowego i niezawodność procesu dzięki nierównej podziałce.

Charakterystyka tolerancji:

Możliwość konfiguracji: rozwiertaki szlifowane na tolerancję wg zamówienia.

H7: wersja dla tolerancji otworów H7.

0/0,005 mm: tolerancja wykonawcza lub tolerancja ostrza Ø nom. D_C.

Zastosowanie:

Specjalne wykonanie do otworów nieprzelotowych.

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	6
długość ostrzy L _c	8 mm
długość całkowita L	75 mm
Ø nom. D _C	6 mm
Długość wysięgu L ₁	39 mm

posuw f w stali < 1100 N/mm ²	1 mm/obr,
Ø chwytu D _s	6 mm
Seria	Master Steel
Tolerancja	H7
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,3 mm/obr,
Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,1 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Strategia skrawania	HPC
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworach nieprzelotowych
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się warunkowo	180 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadają się	100 m/min	P
Stal < 55 HRC	nadają się	12 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się warunkowo	8 m/min	H
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	30 m/min	M
GG	nadaje się	110 m/min	K
żeliwo sferoidalne	nadaje się	90 m/min	K

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się
minimalnie na mokro	nadaje się