

**Garant****Wysokowydajne rozwiertaki GARANT Master Steel z VHM Otwór przelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 13mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164420 13
GTIN	4062406284299
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<sub>C</sub>.

**Zastosowanie:**

Specjalne wykonanie do otworów przelotowych.

**Opis techniczny**

Ø nom. D <sub>C</sub>	13 mm
długość ostrzy L <sub>C</sub>	15 mm
zakres Ø	12,201 - 13,2 mm
Tolerancja	konfigurowalny
Ø chwytu D <sub>S</sub>	14 mm

Długość wysięgu $L_1$	85 mm
posuw $f$ w stali INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/obr,
Seria	Master Steel
Liczba ostrzy $Z$	6
długość całkowita $L$	130 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	1,7 mm/obr,
Nawiert wstępny z zalecaną wartością $\emptyset$	0,2 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 otworze przelotowym
piersień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

## Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	180 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	180 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	150 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadają się	100 m/min	P
Stal $< 55 \text{ HRC}$	nadają się	12 m/min	H
Stal $< 60 \text{ HRC}$	nadaje się warunkowo	8 m/min	H
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	50 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		