Garant

Wysokowydajne rozwiertaki GARANT Master Steel z VHM Otwór przelotowy HPC, TiAlN, ∅ nom. DC: 4,03mm

Dane zamówienia

Numer katalogowy	164420 4,03
GTIN	4067263517887
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 ∅ 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 ∅ nom. D_C.
Zastosowanie:
Specjalne wykonanie do otworów przelotowych.
Zastosowanie przy rodzaju otworów: przy otworze przelotowym
Tolerancja: 0 / 0,005
Liczba ostrzy Z: 4
Tolerancja: 0 / 0,005
długość ostrzy L_c: 8 mm
Długość wysięgu L_1: 39 mm
długość całkowita L: 75 mm
Liczba ostrzy Z: 4
∅ chwytu D_s: 6 mm

Opis techniczny

Tolerancja	0 / 0,005
Długość wysięgu L_1	39 mm
∅ chwytu D_s	6 mm
długość ostrzy L_c	8 mm
długość całkowita L	75 mm
Seria	Master Steel
∅ nom. D_C	4,03 mm
Liczba ostrzy Z	4
posuw f w stali < 1100 N/mm²	0,6 mm/obr,
Nawiert wstępny z zalecaną wartością ∅	0,1 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm²	0,2 mm/obr,
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
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal < 500 N/mm²	nadaje się warunkowo	180 m/min	P
Stal < 750 N/mm²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm²	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm²	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1400 N/mm²	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/mm²	nadaje się	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm²	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		