

**Garant****Wysokowydajne rozwiertaki GARANT Master Steel z VHM Otwór przelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 6,03mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164420 6,03
GTIN	4067263886471
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**

Tolerancja	0 / 0,005
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1 mm/obr,
długość ostrzy L <sub>c</sub>	8 mm
długość całkowita L	75 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/obr,

Ø chwytu $D_s$	6 mm
Ø nom. $D_c$	6,03 mm
Liczba ostrzy Z	6
Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,1 mm
Długość wysięgu $L_1$	39 mm
Seria	Master Steel
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/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	180 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	180 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	150 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	nadaje się	50 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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