

Garant**Wysokowydajne rozwiertaki GARANT Master Steel z VHM Otwór przelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 10,02mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164420 10,02
GTIN	4067263886563
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 przelotowych.

Opis techniczny

Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,1 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,4 mm/obr,
Seria	Master Steel
Ø nom. D _c	10,02 mm
posuw f w stali < 1100 N/mm ²	1,4 mm/obr,

długość całkowita L	120 mm
Tolerancja	0 / 0,005
Ø chwytu D _s	10 mm
długość ostrzy L _c	12 mm
Długość wysięgu L ₁	80 mm
Liczba ostrzy Z	6
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 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