

**Garant****Wysokowydajne rozwiertaki GARANT Master Steel z VHM Otwór przelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 11,98mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164420 11,98
GTIN	4067263886587
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
Ø nom. D <sub>C</sub>	11,98 mm
Ø chwytu D <sub>S</sub>	12 mm
Liczba ostrzy Z	6
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,4 mm/obr,

posuw f w stali INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/obr,
Seria	Master Steel
Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,2 mm
długość całkowita L	120 mm
Długość wysięgu L <sub>1</sub>	75 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	12 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
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

## Dane użytkownika

	przydatność	V <sub>c</sub>	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