

Garant**Wysokowydajne rozwiertaki GARANT Master Steel z VHM Otwór przelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 9,97mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 164420 9,97 |
| GTIN | 4067263886525 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Seria | Master Steel |
| Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø | 0,1 mm |
| Tolerancja | 0 / 0,005 |
| Długość wysięgu L ₁ | 80 mm |
| długość ostrzy L _c | 12 mm |

| | |
|--|--------------------------|
| posuw f w stali INOX < 900 N/mm ² | 0,4 mm/obr, |
| Ø nom. D _c | 9,97 mm |
| długość całkowita L | 120 mm |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 1,4 mm/obr, |
| Liczba ostrzy Z | 6 |
| Ø chwytu D _s | 10 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 _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 |