

Garant**VHM-visokozmogljiva povrtala GARANT Master Steel HPC zaprta izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 10,5mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164425 10,5
GTIN	4062406284503
Razred artikla	10P

Opis**Izvedba:**

Univerzalna HPC-povrtala najnovejše generacije. Posebno kratka rezila za večje rezalne vrednosti. Optimizirana strategija hlajenja z radialno razporejenimi izstopi z neposredno usmeritvijo na rezilo. **Brezkompromisna uporaba za jeklo in nerjavno jeklo.** Zanesljiva obdelava izjemno trdnih jeklenih materialov do **60 HRC.** **Izvedba prirejena za NC-stroje** z ravnim Ø držala za standardno vpenjanje v **hidravlične raztezne glave** ali **vpenjalne glave visoke točnosti.**

Največja koncentričnost in zanesljivost procesov zaradi neenakomerne delitve.

Tolerance:

Možnost konfiguracije: povrtala so končno brušena za prileganje po podatkih naročnika.

H7: Izvedba za tolerance izvrtine H7.

0/0,005 mm: proizvodna oz. rezalna toleranca nazivnega Ø D_c.

Uporaba:

Posebna izvedba za zaprte izvrtine.

Tehnični opis

Nazivni Ø D _c	10,5 mm
Dolžina rezil L _c	12 mm
Serija	Master Steel
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm ²	0,4 mm/v
Število rezil Z	6
Ø območja	10,201 - 10,7 mm

Ø držala D_s	12 mm
Prevesna dolžina L_1	75 mm
Podajanje f v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	1,4 mm/v
Toleranca	možnost konfiguracije
Celotna dolžina L	120 mm
Povečana mera povrtavanja v \varnothing referenčne mere	0,2 mm
Prevleka	TiAlN
Rezalni material	VHM
Standard	Tovarniški standard
z notranjim hlajenjem	da, s 25 bari
Držalo	DIN 6535 HA s h6
Strategija odrezovanja	HPC
Uporaba pri načinu vrtnja	pri zaprti izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

Uporabniški podatki

	Primernost	V_c	ISO-oznaka
Jeklo $< 500 \text{ N/mm}$	pogojno primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 750 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 900 \text{ N/mm}$	primerno	180 m/min	P
Jeklo $< 1100 \text{ N/mm}$	primerno	150 m/min	P
Jeklo $< 1400 \text{ N/mm}$	primerno	100 m/min	P
Jeklo $< 55 \text{ HRC}$	primerno	12 m/min	H
Jeklo $< 60 \text{ HRC}$	pogojno primerno	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	primerno	30 m/min	M
GG	primerno	110 m/min	K
GGG	primerno	90 m/min	K

Uni	primerno
makro maks.	primerno
makro min.	primerno