

**Garant****VHM-visokozmogljiva povrtala GARANT Master Steel HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 4,99mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164420 4,99
GTIN	4067263886419
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<sub>c</sub>.

**Uporaba:**

Posebna izvedba za skožnje izvrtine.

**Tehnični opis**

Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	4,99 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Število rezil Z	4
Povečana mera povrtavanja v Ø referenčne mere	0,1 mm

Podajanje $f_v$ v jeklo $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/v
Dolžina rezil $L_c$	8 mm
Prevesna dolžina $L_1$	39 mm
Serija	Master Steel
Toleranca	0 / 0,005
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 vrtanja	pri skožnji 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		

mokro maks.	primerno
mokro min.	primerno