

**Garant****VHM-visokozmogljiva povrtala GARANT Master Steel HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 12,02mm****Podatki za naročanje**

Številka za naročanje	164420 12,02
GTIN	4067263886600
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**

Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,7 mm/v
Prevesna dolžina L <sub>1</sub>	75 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/v
Nazivni Ø D <sub>c</sub>	12,02 mm
Serijska	Master Steel
Število rezil Z	6

Toleranca	0 / 0,005
Dolžina rezil $L_c$	12 mm
Povečana mera povrtavanja v $\varnothing$ referenčne mere	0,2 mm
Celotna dolžina L	120 mm
$\varnothing$ držala $D_s$	12 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 vrтанja	pri skožnji izvrtini
Barvni prstan	zelena
Vrsta izdelka	Povrtalo

## Uporabniški podatki

	Primernost	$V_c$	ISO-oznaka
Jeklo < 500 N/mm	pogojno primerno	180 m/min	P
Jeklo < 750 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 900 N/mm	primerno	180 m/min	P
Jeklo < 1100 N/mm	primerno	150 m/min	P
Jeklo < 1400 N/mm	primerno	100 m/min	P
Jeklo < 55 HRC	primerno	12 m/min	H
Jeklo < 60 HRC	pogojno primerno	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	primerno	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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