

## Garant

### VHM-visokozmogljiva povrtala GARANT Master Steel HPC skožnja izvrtina, TiAlN, Nazivni Ø DC: 6,03mm



#### Podatki za naročanje

Številka za naročanje	164420 6,03
GTIN	4067263886471
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

Toleranca	0 / 0,005
Podajanje f v jeklo < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1 mm/v
Dolžina rezil L <sub>c</sub>	8 mm
Celotna dolžina L	75 mm
Podajanje f v jeklo < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/v
Ø držala D <sub>s</sub>	6 mm

Nazivni $\varnothing D_c$	6,03 mm
Število rezil Z	6
Povečana mera povrtavanja v $\varnothing$ referenčne mere	0,1 mm
Prevesna dolžina $L_1$	39 mm
Serija	Master Steel
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