

**Garant****Vysoce výkonný HSS výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 11H7mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164358 11H7   |
| GTIN           | 4045197767745 |
| Třída artiklu  | 10N           |

**Popis****Provedení:**

**Provedení pro NC stroje** s Ø přímé stopky pro standardizované upínače speciálně v **hydraulických** nebo **vysoce přesných upínacích pouzdrech**.

Pro dosažení **nejvyšší přesnosti obvodové házivosti a bezpečnosti procesu**.

Již není nutné pořizovat zvláštní upínače.

S vnitřním přívodem chladiva pro **použití HPC** pro snížení výrobních nákladů.

S krátkými břity a přímými drážkami.

**Údaje o toleranci:**

**Konfigurovatelné:** Výstružníky se vybrušují pro lícování podle uvedených údajů.

**H7:** Provedení podle DIN1420 pro toleranci otvoru H7.

**Použití:**

Pro **HPC / HSC vystružování u průchozích otvorů**.

**Technický popis**

|   |             |
|---|-------------|
| Délka břitu $L_c$                         | 20 mm       |
| Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,18 mm/ot, |
| Počet břitů $Z$                           | 6           |
| Ø stopky $D_s$                            | 12 mm       |
| Jmenovitý Ø $D_c$                         | 11 mm       |
| Délka vyložení $L_1$                      | 69 mm       |
| Celková délka $L$                         | 120 mm      |

|  |                      |
|--|----------------------|
| Tolerance  | H7                   |
| Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě | 0,1 - 0,15 mm        |
| Povlak   | TiAlN                |
| Řezný materiál   | HSS                  |
| Norma  | výrobní norma        |
| Vnitřní chlazení   | ano, při 25 barech   |
| Stopka   | DIN 6535 HA s h6     |
| Strategie obrábění                                       | HPC                  |
| Použití při způsobu vrtání                               | při průchozím otvoru |
| Barevný kroužek  | zelená               |
| Druh produktu  | Phillips, bit        |

## Údaje o uživateli

|                               | Použití         | $V_c$    | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------|---------|
| Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>  | vhodný          | 45 m/min | P       |
| Ocel < 900 N/mm               | vhodný          | 45 m/min | P       |
| Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup> | vhodný          | 35 m/min | P       |
| Ocel < 1400 N/mm              | vhodný          | 35 m/min | P       |
| GG                            | vhodný          | 40 m/min | K       |
| GGG                           | vhodný          | 30 m/min | K       |
| Uni                           | vhodný          |          |         |
| mokrý max.                    | vhodný          |          |         |
| mokrý min.                    | omezené použití |          |         |