

Garant**TK vysoce výkonné výstružníky GARANT Master Steel HPC slepý otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 4H7mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164425 4H7 |
| GTIN | 4062406282288 |
| Třída artiklu | 10P |

Popis**Provedení:**

Univerzální výstružníky HPC nejnovější generace. Velmi krátké břity pro vyšší řezné hodnoty. Optimalizovaná strategie chlazení díky radiálně uspořádaným únikům chladicího média s přímým vyrovnáním na břit. **Nekompromisní použití na ocel a nerezovou ocel.** Spolehlivé obrábění ocelových materiálů s vyšší pevností **do 60 HRC. Provedení pro NC stroje** se sudým Ø stopky pro standardizované upínače, speciálně v **hydraulických** nebo **vysoce přesných upínacích trnech.**

Maximální přesnost obvodové házivosti a spolehlivost procesu díky nerovnoměrnému dělení.

Údaje o toleranci:

Konfigurovatelné: Výstružníky se vybrušují pro lícování podle uvedených údajů.

H7: Provedení pro toleranci otvoru H7.

0/0,005 mm: Tolerance výrobce nebo tolerance ostří jmenovitého Ø D_c.

Použití:

Speciální provedení pro vývrty do slepých otvorů.

Technický popis

| | |
|-------------------------------|-------|
| Délka břitu L _c | 8 mm |
| Délka vyložení L ₁ | 39 mm |
| Jmenovitý Ø D _c | 4 mm |
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Počet břitů Z | 4 |
| Tolerance | H7 |

| | |
|--|--------------------|
| Celková délka L | 75 mm |
| Posuv f v INOXu < 900 N/mm ² | 0,2 mm/ot, |
| Řada | Master Steel |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,6 mm/ot, |
| Přídavek pro vystružování v \varnothing směrné hodnotě | 0,1 mm |
| Povlak | TiAlN |
| Řezný materiál | TK |
| Norma | Výrobní norma |
| Vnitřní chlazení | Ano, při 25 barech |
| Stopka | DIN 6535 HA s h6 |
| Strategie obrábění | HPC |
| Použití při způsobu vrtání | u slepých otvorů |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Phillips, bit |

Údaje o uživateli

| | Použití | V _c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------------|---------|
| Ocel < 500 N/mm ² | omezené použití | 180 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 180 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 180 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 150 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 100 m/min | P |
| Ocel < 55 HRC | vhodný | 12 m/min | H |
| Ocel < 60 HRC | omezené použití | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 30 m/min | M |
| GG | vhodný | 110 m/min | K |
| GGG | vhodný | 90 m/min | K |
| Uni | vhodný | | |

| | |
|------------|--------|
| mokrý max. | vhodný |
| mokrý min. | vhodný |