

**Garant****TK vysoce výkonné výstružníky GARANT Master Steel HPC slepý otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 16H7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164425 16H7
GTIN	4062406282356
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<sub>c</sub>.

**Použití:**

Speciální provedení pro vývrty do slepých otvorů.

**Technický popis**

Počet břitů Z	6
Ø stopky D <sub>s</sub>	16 mm
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Tolerance	H7
Délka vyložení L <sub>1</sub>	102 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,7 mm/ot,

Řada	Master Steel
Délka břitu $L_c$	15 mm
Celková délka L	150 mm
Posuv f v INOXu < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/ot,
Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě	0,2 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 <sup>2</sup>	omezené použití	180 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	180 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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 <sup>2</sup>	vhodný	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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