

Garant**TK vysoce výkonný výstružník GARANT Master Steel HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 7,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164420 7,5
GTIN	4062406284190
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 průchozích otvorů.

Technický popis

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	1 mm/ot,
Délka vyložení L ₁	64 mm
Rozsah Ø	7,201 - 7,7 mm
Tolerance	konfigurovatelné
Počet břitů Z	6
Délka břitu L _c	10 mm

Řada	Master Steel
Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/ot,
\varnothing stopky D_s	8 mm
Celková délka L	100 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	7,5 mm
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	Při průchozím otvoru
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Phillips, bit

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel $< 500 \text{ N/mm}^2$	omezené použití	180 m/min	P
Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	150 m/min	P
Ocel $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	100 m/min	P
Ocel $< 55 \text{ HRC}$	vhodný	12 m/min	H
Ocel $< 60 \text{ HRC}$	omezené použití	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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