

**Garant****TK vysoce výkonné výstružníky GARANT Master Steel HPC slepý otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 18mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164425 18     |
| GTIN           | 4062406284596 |
| 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                |
| Posuv f v INOXu < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,6 mm/ot,       |
| Tolerance                               | konfigurovatelné |
| Délka břitu L <sub>c</sub>              | 15 mm            |
| Celková délka L                         | 150 mm           |
| Rozsah Ø                                | 17,201 - 18,2 mm |

|  |                    |
|--|--------------------|
| Řada   | Master Steel       |
| Ø stopky $D_s$                               | 18 mm              |
| Délka vyložení $L_1$                         | 102 mm             |
| Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$    | 2 mm/ot,           |
| Jmenovitý Ø $D_c$                            | 18 mm              |
| Přídavek pro vystružování v Ø 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$  | omezené použití | 180 m/min | P       |
| Ocel $< 750 \text{ N/mm}^2$  | vhodný          | 180 m/min | P       |
| Ocel $< 900 \text{ N/mm}$    | vhodný          | 180 m/min | P       |
| Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | vhodný          | 150 m/min | P       |
| Ocel $< 1400 \text{ N/mm}$   | 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 |