

**Garant****TK vysoce výkonný výstružník GARANT Master Steel HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 15mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164420 15     |
| GTIN           | 4062406284312 |
| 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 průchozích otvorů.

**Technický popis**

|  |                  |
|--|------------------|
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 1,7 mm/ot,       |
| Tolerance                                | konfigurovatelné |
| Rozsah Ø                                 | 14,201 - 15,2 mm |
| Počet břitů Z                            | 6                |
| Řada                                     | Master Steel     |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>               | 15 mm            |

|  |                      |
|--|----------------------|
| Délka vyložení $L_1$                                     | 82 mm                |
| Posuv $f$ v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$                 | 0,5 mm/ot,           |
| Celková délka $L$  | 130 mm               |
| $\varnothing$ stopky $D_s$                               | 16 mm                |
| Délka břitu $L_c$  | 15 mm                |
| 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                               | 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 |