

Garant**TK vysoce výkonné výstružníky GARANT Master Steel HPC slepý otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 6,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164425 6,5
GTIN	4062406284428
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

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	1 mm/ot,
Ø stopky D _s	8 mm
Délka vyložení L ₁	64 mm
Řada	Master Steel
Celková délka L	100 mm
Rozsah Ø	6,201 - 6,7 mm

Tolerance	konfigurovatelné
Délka břitu L_c	10 mm
Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/ot,
Počet břitů Z	6
Jmenovitý $\varnothing D_c$	6,5 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	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