

**Garant****TK vysoce výkonný výstružník GARANT Master Steel HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 5,97mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164420 5,97   |
| GTIN           | 4067263886433 |
| 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Řada                                     | Master Steel |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 1 mm/ot,     |
| Délka břitu L <sub>c</sub>               | 8 mm         |
| Celková délka L                          | 75 mm        |
| Tolerance                                | 0 / 0,005    |
| Délka vyložení L <sub>1</sub>            | 39 mm        |

|  |                      |
|--|----------------------|
| Jmenovitý $\varnothing D_c$                              | 5,97 mm              |
| $\varnothing$ stopky $D_s$                               | 6 mm                 |
| Počet břitů Z  | 6                    |
| Posuv f v INOXu < 900 N/mm <sup>2</sup>                  | 0,3 mm/ot,           |
| 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 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 |