

Garant**Vysokovýkonný TK výstružník GARANT Master Steel HPC slepý otvor, TiAlN, Menovité -Ø DC: 18mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	164425 18
GTIN	4062406284596
Trieda položky	10P

Popis**Prevedenie:**

Univerzálne HPC výstružníky najnovšej generácie. Extra krátke rezné hrany pre zvýšené hodnoty rezu. Optimalizovaná stratégia chladenia prostredníctvom radiálne usporiadaných vývodov chladiacej kvapaliny s priamym nasmerovaním na reznú hranu. **Nekompromisné použitie v oceli a nehrdzavejúcej oceli.** Spoľahlivé obrábanie materiálov z ocele s vyššou pevnosťou až **do 60 HRC. Vyhotovenie vhodné na NC** s rovnou stopkou Ø na štandardizované upínanie najmä v **hydraulických expanzných skľučovadlách** alebo **vysoko presných skľučovadlách.** Najvyššia sústrednosť a spoľahlivosť procesu vďaka nerovnomernému rozstupu.

Špecifikácie tolerancie:

Konfigurovateľné: Výstružníky s koncovým výbrusom na lícovanie podľa špecifikácií.

H7: Verzia pre toleranciu otvoru H7.

0/0,005 mm: Výrobná tolerancia alebo tolerancia reznej hrany menovitej veľkosti Ø D_c.

Použitie:

Špeciálna konštrukcia pre slepé otvory.

Technický opis

Počet rezných hrán Z	6
Posuv f v INOX < 900 N/mm ²	0,6 mm/ot,
Tolerancia	konfigurovateľný
Dĺžka britov L _c	15 mm
Celková dĺžka L	150 mm
Rozsah Ø	17,201 - 18,2 mm

Séria	GARANT Master Alu
Ø stopky D_s	18 mm
Dĺžka výčnelku L_1	102 mm
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	2 mm/ot,
Menovité $-\text{Ø } D_c$	18 mm
Prídavok na vystružovanie v Ø orientačná hodnota	0,2 mm
Povrchová úprava	TiAlN
Rezný materiál	VHM
Norma	Výrobná norma
Vnútorne chladenie	áno, pri 25 bar
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Stratégia obrábania	HPC
Použitie pri type otvora	pri slepých otvoroch
Farebný krúžok	zelená
Druh produktu	Výstružník

Údaje o užívateľovi

	Zhoda	V_c	Kód ISO
Oceľ $< 500 \text{ N/mm}^2$	podmienene vhodný	180	P
Oceľ $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180	P
Oceľ $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	180	P
Oceľ $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	150	P
Oceľ $< 1400 \text{ N/mm}^2$	vhodný	100	P
Oceľ $< 55 \text{ HRC}$	vhodný	12	H
Oceľ $< 60 \text{ HRC}$	podmienene vhodný	8	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	50	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	vhodný	30	M
GG	vhodný	110	K
GGG	vhodný	90	K

Uni	vhodný
mokrý maximum	vhodný
mokrý minimálne	vhodný