

**Garant****Vysokovýkonný TK výstružník GARANT Master Steel HPC slepý otvor, TiAlN, Menovité -Ø DC: 7mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	164425 7
GTIN	4062406284435
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<sub>c</sub>.

**Použitie:**

Špeciálna konštrukcia pre slepé otvory.

**Technický opis**

Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1 mm/ot,
Ø stopky D <sub>s</sub>	8 mm
Posuv f v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/ot,
Počet rezných hrán Z	6
Tolerancia	konfigurovateľný
Dĺžka britov L <sub>c</sub>	10 mm

Rozsah Ø	6,701 - 7,2 mm
Séria	GARANT Master Alu
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub>	64 mm
Celková dĺžka L	100 mm
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	7 mm
Prídavok na vystružovanie v Ø orientačná hodnota	0,1 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 <sub>c</sub>	Kód ISO
Oceľ < 500 N/mm <sup>2</sup>	podmienene vhodný	180	P
Oceľ < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180	P
Oceľ < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	180	P
Oceľ < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	150	P
Oceľ < 1400 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	100	P
Oceľ < 55 HRC	vhodný	12	H
Oceľ < 60 HRC	podmienene vhodný	8	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	50	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30	M
GG	vhodný	110	K
GGG	vhodný	90	K

Uni	vhodný
mokrý maximum	vhodný
mokrý minimálne	vhodný