

**Garant****Vysokovýkonný TK výstružník GARANT Master Steel HPC priechodný otvor, TiAlN, Menovité -Ø DC: 4,01 mm****ÚDAJE O OBJEDNÁVKE**

Číslo objednávky	164420 4,01
GTIN	4067263517863
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 na priechodné vrtanie.

**Technický opis**

Séria	GARANT Master Alu
Tolerancia	0 / 0,005
Počet rezných hrán Z	4
Menovité -Ø D <sub>c</sub>	4,01 mm
Dĺžka výčnelku L <sub>1</sub>	39 mm
Posuv f v INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ot,

Dĺžka britov $L_c$	8 mm
Posuv $f$ v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/ot,
Prídavok na vystružovanie v $\varnothing$ orientačná hodnota	0,1 mm
Celková dĺžka $L$	75 mm
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 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 otvoru	pri priechodnom otvore
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