

Garant**Strojní čelní výstružník Možnost konfigurace průměru a lícování, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 6mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 162830 6 |
| GTIN | 4062406166373 |
| Třída artiklu | 10N |

Popis**Provedení:**

Z čelní strany ořezávající strojní výstružník pro dosažení co možná **nejpřesnější rozměrové stálosti odpichu. Optimalizované řezání čelem** umožňuje **precizní přesnost sousosti** vytvořeného vývrtu. Provedení s přímými drážkami **dlouhými upínacími drážkami** pro optimální odvod třísek.

Použití:

Ke korektuře nepatrných pozičních chyb při předchozím obrábění vývrtu. Pro vytvoření přesně sousých vývrtů ležících za sebou. Při zachování nejvyšších nároků na přímost vývrtu. Vystružení až na dno vývrtu jakož i průchozích otvorů.

Technický popis

| | |
|-------------------------------|-----------------|
| Celková délka L | 93 mm |
| Počet břitů Z | 6 |
| Délka břitu L _c | 20 mm |
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Řezání čelem | 2 mm |
| Délka vyložení L ₁ | 59 mm |
| Rozsah Ø | 5,701 - 6,11 mm |
| Povlak | bez povlaku |
| Řezný materiál | HSS E |
| Norma | Výrobní norma |

| | |
|------------------|---------------------|
| Vnitřní chlazení | ne |
| Stopka | válcová stopka s e9 |
| Barevný kroužek | zelená |
| Druh produktu | Phillips, bit |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|-------------------------------|-----------------|----------|---------|
| Hliník, plasty | vhodný | 25 m/min | N |
| Alu | vhodný | 15 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 12 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 10 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | omezené použití | 10 m/min | P |
| GG(G) | vhodný | 10 m/min | K |
| CuZn | vhodný | 20 m/min | N |
| Uni | vhodný | | |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |
| mokrý min. | vhodný | | |
| suché | omezené použití | | |