

**Garant****TK NC strojní výstružník, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 10mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164341 10
GTIN	4045197464972
Třída artiklu	11P

**Popis****Provedení:**

**Provedení pro NC stroje** podobné DIN 8093 se **přímým Ø stopky** pro **standardizované upínače**, speciálně v **hydraulických** nebo **vysoce přesných upínacích trnech**. Tím je dosažena **nejvyšší přesnost obvodové házivosti**.

**Údaje o toleranci:**

Velikost 0,6 – 0,9: tolerance výrobce nebo tolerance ostří **0/+0,004 mm**.

Velikost 0,98 – 20: tolerance výrobce výstružníků nebo tolerance ostří podle DIN1420 pro **toleranci otvoru H7**.

**Při použití NC výstružníků GARANT již nejsou nutné speciální upínače**. S dlouhým ostřím a levotočivou spirálou.

**Použití:**

Pro vystružování průchozích otvorů s odváděním třísek ve směru řezu. Lze použít i pro slepé otvory.

**Upozornění:**

Výstružníky jako č. 164340 a 164341 s jinými průměry a lícováním viz č. 164345 a 164344.

**Technický popis**

Délka vyložení L <sub>1</sub>	87 mm
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/ot,
Tolerance stopky	h6
Ø stopky D <sub>s</sub>	10 mm
Celková délka L	133 mm

Délka břitu $L_c$	41 mm
Počet břítů Z	6
Tolerance	H7
Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě	0,1 - 0,2 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Vnitřní chlazení	ne
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Použití při způsobu vrtání	Při průchozím otvoru
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Phillips, bit

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Alu	vhodný	35 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	30 m/min	N
Al > 10% Si	omezené použití	25 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	30 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	25 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	10 m/min	S
GG(G)	vhodný	10 m/min	K
CuZn	vhodný	25 m/min	N
Uni	vhodný		

mokrý max.

vhodný