

**Garant****TK NC strojní výstružník konfigurovatelný, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 1 mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164345 1
GTIN	4045197328106
Třída artiklu	10N

**Popis****Provedení:**

**Provedení pro NC stroje DIN 8093-2 se sudým Ø stopky pro standardizované upínače** speciálně v **hydraulických upínacích trnech** nebo **vysoce přesných upínacích trnech**. Tak je dosahována **nejvyšší přesnost obvodové házivosti a spolehlivost pracovního procesu**. **Pro NC výstružníky GARANT není nutné opatřovat zvláštní upínače**. S dlouhými břity a levotočivou spirálou.

**Výstružníky se vybrušují pro lícování podle uvedených údajů.**

**Použití:**

Pro vystružování průběžných otvorů, protože třísky jsou odstraněny ve směru řezání. Náběh lze použít i pro slepé otvory.

**Upozornění:**

Pro přesnost H7, viz č. 164340 a 164341.

**Technický popis**

Délka vyložení L <sub>1</sub>	19 mm
Tolerance stopky	h6
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ot,
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Ø stopky D <sub>s</sub>	4 mm
Celková délka L	50 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	6 mm
Rozsah Ø	0,95 - 1,06 mm

Počet břitů Z	3
Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě	0,05 - 0,1 mm
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	TK
Norma	DIN 8093
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
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	13 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	10 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	8 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	omezené použití	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	8 m/min	S
GG(G)	vhodný	8 m/min	K
CuZn	vhodný	20 m/min	N
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

