

Garant**TK NC strojní výstružník, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 5,99mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164341 5,99 |
| GTIN | 4045197464613 |
| 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

| | |
|--|-------------|
| Tolerance stopky | h6 |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/ot, |
| Délka vyložení L ₁ | 51 mm |
| Jmenovitý Ø D _c | 5,99 mm |
| Ø stopky D _s | 6 mm |
| Celková délka L | 93 mm |

| | |
|--|----------------------|
| Délka břitu L_c | 26 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 ² | vhodný | 30 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 25 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 20 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 15 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | 10 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 10 m/min | K |
| CuZn | vhodný | 25 m/min | N |
| Uni | vhodný | | |

mokrý max.

vhodný