

Garant**TK NC strojní výstružník konfigurovatelný, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 1,2mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164345 1,2
GTIN	4045197328113
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_1	19 mm
Tolerance stopky	h6
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ot,
Jmenovitý Ø D_c	1,2 mm
Ø stopky D_s	4 mm
Celková délka L	50 mm
Délka břitu L_c	9 mm
Rozsah Ø	1,19 - 1,32 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 ²	vhodný	20 m/min	P
Ocel < 750 N/mm ²	vhodný	13 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	10 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm ²	vhodný	8 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	omezené použití	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	omezené použití	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	vhodný	8 m/min	S
GG(G)	vhodný	8 m/min	K
CuZn	vhodný	20 m/min	N
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		

