

**Garant****TK NC strojní výstružník konfigurovatelný, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 18mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164345 18     |
| GTIN           | 4045197444899 |
| 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>            | 132 mm          |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/ot,      |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>               | 18 mm           |
| Tolerance stopky                         | h6              |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                  | 18 mm           |
| Celková délka L                          | 182 mm          |
| Délka břitu L <sub>c</sub>               | 52 mm           |
| Rozsah Ø                                 | 17,21 - 18,2 mm |

|  |                      |
|--|----------------------|
| Počet břitů Z  | 8                    |
| Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě | 0,2 - 0,3 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          |          |         |

