

**Garant**
**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 5,98mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164362 5,98
GTIN	4045197363169
Třída artiklu	10N

**Popis**
**Provedení:**

**Verze pro NC stroje** se sudým Ø stopky pro standardizované upínání speciálně v **hydraulických upínacích pouzdrech** nebo **vysoce přesných upínacích pouzdrech**. Pro dosažení **nejvyšší přesnosti obvodové házivosti a bezpečnosti procesu**. Není již nutné opatřovat zvláštní upínače. S vnitřním přívodem chladiva pro **použití HPC** a snížení výrobních nákladů.

**Výrobní tolerance výstružníků:**

Celočíselné průměry a Ø 0,5 = H7 dle DIN 1420

1/100 rozměry Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0

S krátkými břity a levotočivou spirálou.

**Použití:**

K **vystružování HPC/HSC u průchozích otvorů**.

**Upozornění:**

**K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!**

**Doporučeným následným produktem je č. 164420.**

Použití při způsobu vrtání: při průchozím otvoru

Toleranční Ø otvoru: 0 / 0,004

Počet břitů Z: 4

Toleranční Ø otvoru: 0 / 0,004

Délka břitu L<sub>c</sub>: 12 mm

Délka vyložení L<sub>1</sub>: 35 mm

Celková délka L: 75 mm

Počet břitů Z: 4

Ø stopky D<sub>s</sub>: 6 mm

**Technický popis**

Posuv f v oceli < 1100 N/mm<sup>2</sup>

0,4 mm/ot,

Jmenovitý $\varnothing D_c$	5,98 mm
Délka vyložení $L_1$	35 mm
Tolerance stopky	h6
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm
Celková délka L	75 mm
Délka břitu $L_c$	12 mm
Počet břítů Z	4
Doporučený $\varnothing$ vrtání do oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	5,9 mm
Toleranční $\varnothing$ otvoru	0 / 0,004
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Vnitřní chlazení	ano
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Strategie obrábění	HPC
Použití při způsobu vrtání	při průchozím otvoru
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Phillips, bit

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	120 m/min	P
GG	vhodný	80 m/min	K
GGG	vhodný	60 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

