

**Garant****TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 5,01 mm****Údaje o objednávce**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164362 5,01   |
| GTIN           | 4045197363121 |
| 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 břitů 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**

|                               |       |
|-------------------------------|-------|
| Délka vyložení L <sub>1</sub> | 35 mm |
|-------------------------------|-------|

|   |                      |
|---|----------------------|
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>              | 0,4 mm/ot,           |
| Tolerance stopky                                      | h6                   |
| Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>                            | 5,01 mm              |
| Ø stopky D <sub>s</sub>                               | 6 mm                 |
| Celková délka L                                       | 75 mm                |
| Délka břitu L <sub>c</sub>                            | 12 mm                |
| Počet břitů Z   | 4                    |
| Doporučený Ø vrtání do oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 4,9 mm               |
| Toleranční Ø 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 <sub>c</sub> | 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  |                |         |

