

**Garant****Čelní výstružník H7, bez povlaku, Jmenovitý Ø DC: 6mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	162826 6
GTIN	4067263112525
Třída artiklu	110

**Popis****Provedení:**

Z čelní strany ořezávající strojní výstružník pro dosažení co možná **nejpřesnější rozměrové stálosti odpichu. Optimalizované řezání čelem** umožňuje **precizní přesnost sousosti** vytvořeného vývrtu. Provedení s přímými drážkami **dlouhými upínacími drážkami** pro optimální odvod třísek.

**Použití:**

Pro vytvoření přesně souosých vývrtů ležících za sebou. Při zachování nejvyšších nároků na přímost vývrtu. Vystružení až na dno vývrtu jakož i průchozích otvorů.

**Upozornění:**

Pozor na novou toleranci stopky h6. Konfigurovatelné výstružníky v rozsahu průměru od 2,200 do 12,220 mm a volně volitelné lícování lze objednat pod č. 162830.

**Technický popis**

Délka vyložení $L_1$	59 mm
Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě	0,1 - 0,2 mm
Délka břitu $L_c$	20 mm
Celková délka $L$	93 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	6 mm
Počet břitů $Z$	6
Tolerance	H7
Posuv $f$ v oceli $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ot,
$\varnothing$ stopky $D_s$	6 mm

Řezání čelem	2 mm
Povlak	bez povlaku
Řezný materiál	HSS E
Norma	Výrobní norma
Vnitřní chlazení	ne
Stopka	Válcová stopka s h6
Použití při způsobu vrtání	Při slepém a průchozím otvoru
Barevný kroužek	zelená
Druh produktu	Výstružník

### Údaje o uživateli

	Použití	V <sub>c</sub>	Kód ISO
Alu	vhodný	20 m/min	N
Hliník (krátké třísky)	vhodný	20 m/min	N
Ocel < 500 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	15 m/min	P
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	12 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	10 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	omezené použití	10 m/min	P
GG(G)	vhodný	10 m/min	K
CuZn	vhodný	20 m/min	N
Uni	vhodný		
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		
suché	omezené použití		