

Garant**TK NC strojní výstružník Konfigurovatelné, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 1,1mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164344 1,1 |
| GTIN | 4045197867049 |
| 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 břitu L_c | 9 mm |
| Celková délka L | 50 mm |
| Rozsah Ø | 1,07 - 1,18 mm |
| Posuv f v oceli < 1100 N/mm ² | 0,08 mm/ot, |
| Tolerance stopky | h6 |
| Jmenovitý Ø D_c | 1,1 mm |
| Počet břitů Z | 3 |
| Délka vyložení L_1 | 19 mm |

| | |
|--|----------------------|
| Ø stopky D _s | 4 mm |
| Přídavek pro vystružování v Ø směrné hodnotě | 0,05 - 0,1 mm |
| Povlak | TiAlN |
| 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 |
| Al > 10% Si | omezené použití | 25 m/min | N |
| Ocel < 500 N/mm ² | vhodný | 30 m/min | P |
| Ocel < 750 N/mm ² | vhodný | 25 m/min | P |
| Ocel < 900 N/mm | vhodný | 20 m/min | P |
| Ocel < 1100 N/mm ² | vhodný | 15 m/min | P |
| Ocel < 1400 N/mm | vhodný | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | vhodný | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | vhodný | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | omezené použití | 10 m/min | S |
| GG(G) | vhodný | 10 m/min | K |
| CuZn | vhodný | 25 m/min | N |
| Uni | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |

