

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 9,5mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164348 9,5
GTIN	4045197366504
Třída artiklu	10N

Popis**DŮLEŽITÉ: Artikl je konfigurovatelný**Jmenovitý Ø D_c: 9.5 mm

Ø rozsahu: 9.21 - 9.7 mm, Intervall: 0,001

Provedení:

Provedení pro NC stroje se sudým Ø stopky pro standardizované upínače speciálně v **hydraulických** nebo **vysoce přesných upínacích trnech**. Pro dosažení **nejvyšší přesnosti obvodové házivosti** a **bezpečnosti procesu**. Již není nutné pořizovat zvláštní upínače. S vnitřním přívodem chladiva pro **použití v rozsahu HPC** pro snížení výrobních nákladů.

Výstružníky se vybrušují pro lícování dle Vašich údajů.

S krátkými břity a přímými drážkami.

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

Počet břitů Z: 6

Ø rozsahu: 9,21 - 9,7 mm

Délka břitu L_c: 20 mmDélka vyložení L₁: 76 mm

Celková délka L: 120 mm

Počet břitů Z: 6

Ø stopky D_s: 10 mm**Technický popis**

Délka vyložení L ₁	76 mm
-------------------------------	-------

Jmenovitý $\varnothing D_c$	9,5 mm
Posuv f v oceli < 60 HRC	0,12 mm/ot,
Tolerance stopky	h6
\varnothing stopky D_s	10 mm
Celková délka L	120 mm
Délka břitu L_c	20 mm
\varnothing rozsahu	9,21 - 9,7 mm
Počet břitů Z	6
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	Výrobní norma
Vnitřní chlazení	Ano, při 25 barech
Stopka	DIN 6535 HA s h6
Strategie obrábění	HPC
Použití při způsobu vrtání	Při průchozím otvoru
Barevný kroužek	červená
Druh produktu	Phillips, bit

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
Ocel < 55 HRC	vhodný	12 m/min	H
Ocel < 60 HRC	omezené použití	8 m/min	H
Ocel < 65 HRC	omezené použití	6 m/min	H
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		