

**Garant**
**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 8H7 mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164352 8H7
GTIN	4045197674296
Třída artiklu	10N

**Popis**
**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.**

Velmi světlý, transparentní povlak TiAlN.

S krátkými břity a levotočivou spirálou.

**Použití:**

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

Použití při způsobu vrtání: Při průchozím otvoru

Toleranční Ø otvoru: H7

Počet břitů Z: 6

Toleranční Ø otvoru: H7

Délka břitu L<sub>c</sub>: 16 mm

Délka vyložení L<sub>1</sub>: 60 mm

Celková délka L: 100 mm

Počet břitů Z: 6

Stopka Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

**Technický popis**

Délka vyložení L <sub>1</sub>	60 mm
Tolerance stopky	h6
Posuv f v titanu > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm/ot,
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	8 mm

Stopka $\varnothing D_s$	8 mm
Celková délka L	100 mm
Délka břitu $L_c$	16 mm
Počet břítů Z	6
Doporučený $\varnothing$ vrtání do titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$	7,9 mm
Toleranční $\varnothing$ otvoru	H7
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	růžová
Druh produktu	Vystružovací nástroj s břity, které nelze uvolnit