

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 10mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164350 10 |
| GTIN | 4045197328526 |
| Třída artiklu | 10N |

Popis**DŮLEŽITÉ: Artikel je konfigurovatelný**Jmenovitý Ø D_c: 10 mm

Ø rozsahu: 9.71 - 10.2 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 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

Počet břitů Z: 6

Ø rozsahu: 9,71 - 10,2 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**

| | |
|----------------------------|-------|
| Jmenovitý Ø D _c | 10 mm |
|----------------------------|-------|

| | |
|--|----------------------|
| Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/ot, |
| Délka vyložení L_1 | 76 mm |
| Tolerance stopky | h6 |
| \varnothing stopky D_s | 10 mm |
| Celková délka L | 120 mm |
| Délka břitu L_c | 20 mm |
| \varnothing rozsahu | 9,71 - 10,2 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 | modrá |
| Druh produktu | Phillips, bit |

Údaje o uživateli

| | Použití | V_c | Kód ISO |
|-----------------------------|---------|----------|---------|
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 30 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | vhodný | 25 m/min | M |
| Olej | vhodný | | |
| mokrý max. | vhodný | | |