

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 10H7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164350 10H7
GTIN	4045197465146
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.

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

Toleranční Ø otvoru: H7

Počet břitů Z: 6

Toleranční Ø otvoru: H7

Délka břitu L_c: 20 mm

Délka vyložení L₁: 76 mm

Celková délka L: 120 mm

Počet břitů Z: 6

Ø stopky D_s: 10 mm

Technický popis

Tolerance stopky	h6
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
\varnothing stopky D_s	10 mm
Celková délka L	120 mm
Délka břitu L_c	20 mm
Počet břítů Z	6
Doporučený \varnothing vrtání do INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	9,9 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	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		