

**Garant**
**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 6H7 mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164352 6H7
GTIN	4045197674289
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: 4

Toleranční Ø otvoru: H7

Délka břitu L<sub>c</sub>: 12 mm

Délka vyložení L<sub>1</sub>: 35 mm

Celková délka L: 75 mm

Počet břitů Z: 4

Stopka Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

**Technický popis**

Tolerance stopky	h6
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Posuv f v titanu > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm/ot,
Délka vyložení L <sub>1</sub>	35 mm

Stopka $\varnothing D_s$	6 mm
Celková délka L	75 mm
Délka břitu $L_c$	12 mm
Počet břítů Z	4
Doporučený $\varnothing$ vrtání do titanu $> 850 \text{ N/mm}^2$	5,9 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