

**Garant**
**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 16H7 mm**

**Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164352 16H7
GTIN	4045197675439
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  $L_c$ : 25 mm

Délka vyložení  $L_1$ : 97 mm

Celková délka L: 150 mm

Počet břitů Z: 6

Stopka Ø  $D_s$ : 16 mm

**Technický popis**

Tolerance stopky	h6
Jmenovitý Ø $D_c$	16 mm
Posuv f v titanu > 850 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ot,
Délka vyložení $L_1$	97 mm

Stopka Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Celková délka L	150 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	25 mm
Počet břitů Z	6
Doporučený Ø vrtání do titanu > 850 N/mm <sup>2</sup>	15,8 mm
Toleranční Ø 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