

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

Artikové číslo	164351 10H7
GTIN	4045197852984
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 přímými drážkami.

Použití:

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

Upozornění:

K DISPOZICI JE NOVÁ GENERACE!

Doporučeným následným produktem je č. 164425.

Použití při způsobu vrtání: u slepých otvorů

Toleranční Ø otvoru: H7

Počet břitů Z: 6

Toleranční Ø otvoru: H7

Délka břitu L_c: 20 mm

Délka vyložení L₁: 74 mm

Celková délka L: 120 mm

Počet břitů Z: 6

Ø stopky D_s: 10 mm

Technický popis

Posuv f v INOXu < 900 N/mm ²	0,2 mm/ot,
Doporučený Ø vrtání do INOXu < 900 N/mm ²	9,9 mm

Délka břitu L_c	20 mm
Ø stopky D_s	10 mm
Délka vyložení L_1	74 mm
Celková délka L	120 mm
Počet břitů Z	6
Jmenovitý Ø D_c	10 mm
Tolerance stopky	h6
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	u slepých otvorů
Barevný kroužek	modrá
Druh produktu	Phillips, bit

Údaje o uživateli

	Použití	V_c	Kód ISO
INOX < 900 N/mm ²	vhodný	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	vhodný	25 m/min	M
Olej	vhodný		
mokrý max.	vhodný		