

Garant**TK výstružník HPC slepý otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 10,5 mm****Údaje o objednávce**

| | |
|----------------|---------------|
| Artikové číslo | 164351 10,5 |
| GTIN | 4045197853295 |
| Třída artiklu | 10N |

Popis**DŮLEŽITÉ: Artikl je konfigurovatelný**

Ø rozsahu: 10.21 - 10.7 mm, Intervall: 0,001

Jmenovitý Ø D_c: 10.5 mm**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

Počet břitů Z: 6

Ø rozsahu: 10,21 - 10,7 mm

Délka břitu L_c: 20 mmDélka vyložení L₁: 68 mm

Celková délka L: 120 mm

Počet břitů Z: 6

Ø stopky D_s: 12 mm**Technický popis**

| | |
|---|------------|
| Posuv f v INOXu < 900 N/mm ² | 0,2 mm/ot, |
|---|------------|

| | |
|-------------------------------|--------------------|
| Ø stopky D _s | 12 mm |
| Počet břitů Z | 6 |
| Délka břitu L _c | 20 mm |
| Ø rozsahu | 10,21 - 10,7 mm |
| Jmenovitý Ø D _c | 10,5 mm |
| Celková délka L | 120 mm |
| Délka vyložení L ₁ | 68 mm |
| Tolerance stopky | h6 |
| 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 | | |