

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 4H7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164350 4H7
GTIN	4045197743732
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: 4

Toleranční Ø otvoru: H7

Délka břitu L_c: 12 mm

Délka vyložení L₁: 34 mm

Celková délka L: 75 mm

Počet břitů Z: 4

Ø stopky D_s: 6 mm

Technický popis

Délka vyložení L ₁	34 mm
Celková délka L	75 mm

Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/ot,
\varnothing stopky D_s	6 mm
Jmenovitý $\varnothing D_c$	4 mm
Délka břitu L_c	12 mm
Počet břitů Z	4
Tolerance stopky	h6
Doporučený \varnothing vrtání do INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	3,9 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		