

**Garant****Vysoce výkonný HSS výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 18H7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164358 18H7
GTIN	4045197767813
Třída artiklu	10N

**Popis****Provedení:**

**Provedení pro NC stroje** s Ø přímé stopky pro standardizované upínače speciálně v **hydraulických** nebo **vysoce přesných upínacích pouzdrech**.

Pro dosažení **nejvyšší přesnosti obvodové házivosti a bezpečnosti procesu** .

Již není nutné pořizovat zvláštní upínače.

S vnitřním přívodem chladiva pro **použití HPC** pro snížení výrobních nákladů.

S krátkými břity a přímými drážkami.

**Údaje o toleranci:**

**Konfigurovatelné:** Výstružníky se vybrušují pro lícování podle uvedených údajů.

**H7:** Provedení podle DIN1420 pro toleranci otvoru H7.

**Použití:**

Pro **HPC / HSC vystružování u průchozích otvorů**.

**Technický popis**

Ø stopky D <sub>s</sub>	18 mm
Počet břitů Z	8
Jmenovitý Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Posuv f v oceli < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,23 mm/ot,
Délka vyložení L <sub>1</sub>	97 mm
Celková délka L	150 mm
Délka břitu L <sub>c</sub>	25 mm

Tolerance	H7
Přídavek pro vystružování v $\varnothing$ směrné hodnotě	0,2 mm
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	HSS
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	zelená
Druh produktu	Phillips, bit

## Údaje o uživateli

	Použití	$V_c$	Kód ISO
Ocel < 750 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	45 m/min	P
Ocel < 1100 N/mm <sup>2</sup>	vhodný	35 m/min	P
Ocel < 1400 N/mm	vhodný	35 m/min	P
GG	vhodný	40 m/min	K
GGG	vhodný	30 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	omezené použití		