

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 20mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164350 20
GTIN	4045197328649
Třída artiklu	10N

Popis**DŮLEŽITÉ: Artikl je konfigurovatelný**Jmenovitý Ø D_c: 20 mm

Ø rozsahu: 19.21 - 20.2 mm, Intervall: 0,001

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

Počet břitů Z: 8

Ø rozsahu: 19,21 - 20,2 mm

Délka břitu L_c: 25 mmDélka vyložení L₁: 95 mm

Celková délka L: 150 mm

Počet břitů Z: 8

Ø stopky D_s: 20 mm**Technický popis**

Jmenovitý Ø D _c	20 mm
----------------------------	-------

Tolerance stopky	h6
Délka vyložení L_1	95 mm
Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/ot,
\varnothing stopky D_s	20 mm
Celková délka L	150 mm
Délka bříty L_c	25 mm
\varnothing rozsahu	19,21 - 20,2 mm
Počet břitů Z	8
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		