

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 16H7mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164350 16H7
GTIN	4045197644510
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: 6

Toleranční Ø otvoru: H7

Délka břitu L_c: 25 mm

Délka vyložení L₁: 97 mm

Celková délka L: 150 mm

Počet břitů Z: 6

Ø stopky D_s: 16 mm

Technický popis

Délka vyložení L ₁	97 mm
Jmenovitý Ø D _c	16 mm

Posuv f v INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,23 mm/ot,
Tolerance stopky	h6
\varnothing stopky D_s	16 mm
Celková délka L	150 mm
Délka břitu L_c	25 mm
Počet břítů Z	6
Doporučený \varnothing vrtání do INOXu $< 900 \text{ N/mm}^2$	15,8 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		