

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 8,02mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164362 8,02
GTIN	4045197363251
Třída artiklu	10N

Popis**Provedení:**

Verze pro NC stroje se sudým Ø stopky pro standardizované upínání speciálně v **hydraulických upínacích pouzdrech** nebo **vysoce přesných upínacích pouzdrech**. Pro dosažení **nejvyšší přesnosti obvodové házivosti a bezpečnosti procesu**. Není již nutné opatřovat zvláštní upínače. S vnitřním přívodem chladiva pro **použití HPC** a snížení výrobních nákladů.

Výrobní tolerance výstružníků:

Celočíselné průměry a Ø 0,5 = H7 dle DIN 1420

1/100 rozměry Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0

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: 0 / 0,004

Počet břitů Z: 6

Toleranční Ø otvoru: 0 / 0,004

Délka břitu L_c: 16 mm

Délka vyložení L₁: 60 mm

Celková délka L: 100 mm

Počet břitů Z: 6

Ø stopky D_s: 8 mm

Technický popis

Jmenovitý Ø D _c	8,02 mm
----------------------------	---------

Délka vyložení L_1	60 mm
Tolerance stopky	h6
Posuv f v oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/ot,
\varnothing stopky D_s	8 mm
Celková délka L	100 mm
Délka bříty L_c	16 mm
Počet břitů Z	6
Doporučený \varnothing vrtání do oceli $< 1100 \text{ N/mm}^2$	7,9 mm
Toleranční \varnothing otvoru	0 / 0,004
Povlak	TiAlN
Řezný materiál	TK
Norma	výrobní norma
Vnitřní chlazení	ano
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	vhodný	150 m/min	P
Ocel $< 900 \text{ N/mm}$	vhodný	120 m/min	P
Ocel $< 1100 \text{ N/mm}^2$	vhodný	120 m/min	P
GG	vhodný	80 m/min	K
GGG	vhodný	60 m/min	K
Uni	vhodný		
mokrý max.	vhodný		
mokrý min.	vhodný		

