

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 3,97mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164362 3,97
GTIN	4045197362230
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: 4

Toleranční Ø otvoru: 0 / 0,004

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
-------------------------------	-------

Posuv f v oceli < 1100 N/mm ²	0,3 mm/ot,
Jmenovitý Ø D _c	3,97 mm
Tolerance stopky	h6
Ø stopky D _s	6 mm
Celková délka L	75 mm
Délka břitu L _c	12 mm
Počet břitů Z	4
Doporučený Ø vrtání do oceli < 1100 N/mm ²	3,9 mm
Toleranční Ø 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 N/mm ²	vhodný	150 m/min	P
Ocel < 900 N/mm	vhodný	120 m/min	P
Ocel < 1100 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		

