

Garant**TK výstružník HPC průchozí otvor, TiAlN, Jmenovitý Ø DC: 18mm****Údaje o objednávce**

Artikové číslo	164362 18
GTIN	4045197445896
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: H7

Počet břitů Z: 8

Toleranční Ø otvoru: H7

Délka břitu L_c: 25 mm

Délka vyložení L₁: 97 mm

Celková délka L: 150 mm

Počet břitů Z: 8

Ø stopky D_s: 18 mm

Technický popis

Posuv f v oceli < 1100 N/mm²

1,1 mm/ot,

Jmenovitý $\varnothing D_c$	18 mm
Tolerance stopky	h6
Délka vyložení L_1	97 mm
\varnothing stopky D_s	18 mm
Celková délka L	150 mm
Délka břitu L_c	25 mm
Počet břítů Z	8
Doporučený \varnothing vrtání do oceli < 1100 N/mm ²	17,8 mm
Toleranční \varnothing otvoru	H7
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		

