

Garant**Rozwiertaki z VHM Otwór przelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 15H7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164348 15H7
GTIN	4045197546227
Klasa artykułu	10N

Opis**Wykonanie:**

Do stosowania w obrabiarkach NC, o Ø chwytu wyrażonej w liczbach parzystych. Do uchwytów znormalizowanych, szczególnie **douchwytówhydraulicznychlubprecyzyjnych uchwytów zaciskowych.** Dzięki temu osiągnięta jest **wysoka dokładność ruchu obrotowegoi procesu skrawania.** Zakup uchwytów specjalnych nie jest już konieczny. Z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, **umożliwiającym zastosowanie wobszarze HPC, co obniża koszty produkcji.**

Rozwiertaki szlifowane na tolerancję wg zamówienia.

Z krótkimi ostrzami i prostymi rowkami.

Zastosowanie:

Do **rozwiercania otworów przelotowych** w obszarze **HPC/HSC.**

wskazówka:**DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!****Zalecanym produktem następczym jest nr 164420.**

Zastosowanie przy rodzaju otworów: przy otworze przelotowym

Tolerancja Ø otworu: H7

Liczba ostrzy Z: 6

Tolerancja Ø otworu: H7

długość ostrzy L_c: 22 mm

Długość wysięgu L₁: 77 mm

długość całkowita L: 130 mm

Liczba ostrzy Z: 6

Ø chwytu D_s: 16 mm

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h6
-------------------	----

posuw f w stali < 60 HRC	0,15 mm/obr,
Ø nom. D _c	15 mm
Długość wysięgu L ₁	77 mm
Ø chwytu D _s	16 mm
długość całkowita L	130 mm
długość ostrzy L _c	22 mm
Liczba ostrzy Z	6
zalecana Ø otworu w stali < 60 HRC	14,9 mm
Tolerancja Ø otworu	H7
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Strategia skrawania	HPC
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze przelotowym
pierścień barwny	czerwone
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

Dane użytkownika

	przydatność	V _c	kod ISO
Stal < 55 HRC	nadaje się	12 m/min	H
Stal < 60 HRC	nadaje się warunkowo	8 m/min	H
Stal < 65 HRC	nadaje się warunkowo	6 m/min	H
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		