

Garant**Rozwiertaki z VHM otwór nieprzelotowy HPC, TiAlN, Ø nom. DC: 16H7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164351 16H7
GTIN	4045197852977
Klasa artykułu	10N

Opis**Wykonanie:**

Do stosowania w obrabiarkach NC, o Ø chwytu wyrażonej w liczbach parzystych. Do standardowego mocowania, zwłaszcza w **wuchytach hydraulicznych albo w precyzyjnych uchwytach zaciskowych.** Dzięki temu osiągnięta jest **wysoka dokładność ruchu obrotowego i procesu skrawania. Zakup uchwytów specjalnych nie jest już konieczny. Z wewnętrznym doprowadzaniem chłodziwa, umożliwiającym zastosowanie w obszarze HPC, co obniża koszty produkcji.**

Rozwiertaki szlifowane na tolerancję wg zamówienia.

Z krótkimi ostrzami i prostymi rowkami.

Zastosowanie:

do **rozwiercania otworów nieprzelotowych w obszarze HPC/HSC.**

wskazówka:

DOSTĘPNA NOWA GENERACJA!

Zalecanym produktem następczym jest nr 164425.

Zastosowanie przy rodzaju otworów: przy otworach nieprzelotowych

Tolerancja Ø otworu: H7

Liczba ostrzy Z: 6

Tolerancja Ø otworu: H7

długość ostrzy L_c: 25 mm

Długość wysięgu L₁: 95 mm

długość całkowita L: 150 mm

Liczba ostrzy Z: 6

Ø chwytu D_s: 16 mm

Opis techniczny

zalecana Ø otworu w INOX < 900 N/mm²

15,8 mm

Ø chwytu D_s	16 mm
posuw f w stali INOX < 900 N/mm ²	0,23 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
długość ostrzy L_c	25 mm
Liczba ostrzy Z	6
Długość wysięgu L_1	95 mm
Ø nom. D_c	16 mm
długość całkowita L	150 mm
Tolerancja Ø otworu	H7
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	normą zakładową,
chłodzenie wewnętrzne	tak, przy 25 bar
chwyt	DIN 6535 HA z h6
Strategia skrawania	HPC
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworach nieprzelotowych
pierścień barwny	niebieskie
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadają się	30 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadają się	25 m/min	M
olej	nadają się		
maksymalnie na mokro	nadają się		