

Garant**NC dörzsár H7, bevonat nélkül, Névleges Ø DC mm ill. col: 3/32****Rendelési adatok**

Rendelés száma	162900 3/32
GTIN	4062406146689
Árucikk kategória	110

Leírás**Kivitel:**

NC-hez alkalmas kivitel, DIN 212-höz hasonló, **egyenes szár Ø-vel a szabványos befogáshoz**, speciálisan **hidroplasztikus** vagy **nagypontosságú szerszámtartókba**. Ezáltal **maximális körfutási pontosság** és **folyamatbiztonság érhető el. Különleges befogók beszerzésére nincs szükség.**

Hosszú éllel és balspirállal.

≤ Ø 1,7 méret 3 foggal; ≥ Ø 1,8 méret páros fogszámmal és egyenlőtlen fogosztással. ≤ Ø 3,7 méret kétoldali központosító csúccsal; ≥ Ø 3,8 méret kétoldali központosító furatokkal.

Dörzsár gyártási tűrés ill. éltűrés DIN1420 szerint **H7 furattűréshez.**

Figyelem:

Dörzsárakat **1/100-os méreteken** lásd **162902 sz.** alatt.

Dörzsárakat **megadott érték szerinti átmérőhöz és illesztéshez** lásd a **162951 sz.** alatt

Felhasználás furattípusnál: átmenő furatnál

Tűrés: H7

Vágóélek száma Z: 4

Col névleges Ø: 2,38 mm

Tűrés: H7

Élhossz L_c: 14 mm

Kinyúlási hossz L₁: 29 mm

Teljes hossz L: 57 mm

Vágóélek száma Z: 4

Műszaki leírás

Teljes hossz L	57 mm
Szártűrés	h6

Élhossz L_c	14 mm
Vágóélek száma Z	4
Tűrés	H7
Szár $\varnothing D_s$	3 mm
Előtolás f acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ford,
Kinyúlási hossz L_1	29 mm
Col névleges \varnothing	2,38 mm
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az \varnothing -nél	0,05 - 0,1 mm
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	Gyári szabvány
belső hűtés	nem
Szár	DIN 1835 A, h6
Felhasználás furattípusnál	átmenő furatnál
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Philips bit

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu	alkalmas	20 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	20 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	15 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	10 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	7 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	5 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	5 m/min	S

GG(G)	feltételesen alkalmas	5 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	13 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		