

Garant**NC dörzsár H7, bevonat nélkül, Névleges Ø DC mm ill. col: 1,2****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 162900 1,2 |
| GTIN | 4062406146641 |
| 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:

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

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

Felhasználás furattípusnál: átmenő furatnál

Tűrés: H7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés: H7

Élhossz L_c : 7,5 mm

Kinyúlási hossz L_1 : 13 mm

Teljes hossz L: 38 mm

Vágóélek száma Z: 3

Szár Ø D_s : 2 mm

Műszaki leírás

| | |
|-----------------------|-------|
| Szártűrés | h6 |
| Kinyúlási hossz L_1 | 13 mm |

| | |
|--|-----------------|
| Teljes hossz L | 38 mm |
| Névleges $\varnothing D_c$ | 1,2 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 2 mm |
| Előtolás f acélban < 750 N/mm ² | 0,1 mm/ford, |
| Tűrés | H7 |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Élhossz L _c | 7,5 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 N/mm ² | alkalmas | 15 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 10 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 7 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 5 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 5 m/min | M |
| Ti > 850 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 | | |