

**Garant****NC dörzsár H7, bevonat nélkül, Névleges Ø DC mm ill. col: 9/16****Rendelési adatok**

Rendelés száma	162900 9/16
GTIN	4062406146863
Árucikk kategória	110

**Leírás****Kivitel:**

**NC-hez alkalmas kivitel**, DIN 212-höz hasonló, **egyenes szár Ø-vel a szabványos befogáshoz**, speciálisan **hidroplasztikus** vagy **nagy pontosságú 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: 8

Col névleges Ø: 14,29 mm

Tűrés: H7

Élhossz L<sub>c</sub>: 50 mm

Kinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 112 mm

Teljes hossz L: 160 mm

Vágóélek száma Z: 8

**Műszaki leírás**

Szár Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Szártűrés	h6

Kinyúlási hossz $L_1$	112 mm
Teljes hossz L	160 mm
Tűrés	H7
Vágóélek száma Z	8
Élhossz $L_c$	50 mm
Előtolás f acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/ford,
Col névleges $\emptyset$	14,29 mm
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az $\emptyset$ -nél	0,1 - 0,3 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		