

Garant**NC dörzsár, bevonat nélkül, Névleges Ø DC: 11,72mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 162902 11,72 |
| GTIN | 4062406146290 |
| Árucikk kategória | 110 |

Leírás**Kivitel:**

Dörzsárak mint a 162900 sz., azonban 1/100-os méreteken.

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 élekkel és balspirállal.

Tűrésadatok:

1,01 – 5,5 méret: gyártási- ill. vágóél tűrés **0 / +0,004 mm.**

5,51 – 12,05 méret: gyártási- ill. vágóél tűrés **0 / +0,005 mm.**

Rendelési példa:

Keresett Ø 6,24 mm - megrendelési adatok: Cikkszám 162902 6,24.

A szállított dörzsár 6,24 mm 0 / +0,005 mm tűréssel.

Szállítás rendelkezésre állástól függően raktárról vagy max.1 munkahét.

Az, hogy a kívánt illesztéshez melyik átmérő szükséges, az alábbi táblázatban található (231. oldal). Egy dörzsár gyakran további illesztéseket is lefed, mert a tűrésméreték átfedésben lehetnek egymással.

Figyelem:

Dörzsárakat egész számméretű és 1/10-es méreteken **H7 illesztéshez** lásd **162900 sz.**

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

Műszaki leírás

| | |
|--------------------------------|-----------|
| Tűrés | 0 / 0,005 |
| Teljes hossz L | 142 mm |
| Kinyúlási hossz L ₁ | 101 mm |

| | |
|--|-----------------|
| Szár Ø D _s | 10 mm |
| Vágóélek száma Z | 6 |
| Élhossz L _c | 41 mm |
| Előtolás f acélban < 750 N/mm ² | 0,25 mm/ford, |
| Névleges Ø D _c | 11,72 mm |
| Dörzsárazási ráhagyás irányérték az Ø-nél | 0,1 - 0,2 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 |