

Garant**NC dörzsár, bevonat nélkül, Névleges Ø DC: 3,56mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	162902 3,56
GTIN	4062406138035
Árucikk kategória	110

Leírás**Kivitel:**

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

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

Hosszú éllel 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 méretekben **H7 illesztéshez** lásd **162900 sz.**

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

Műszaki leírás

Teljes hossz L	70 mm
Tűrés	0 / 0,004
Kinyúlási hossz L ₁	42 mm

Vágóélek száma Z	6
Névleges $\varnothing D_c$	3,56 mm
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Élhossz L_c	18 mm
Előtolás f acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ford,
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az \varnothing -nél	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