

**Garant****NC dörzsár H7, bevonat nélkül, Névleges Ø DC mm ill. col: 12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	162900 12
GTIN	4045197090959
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:**

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: 6

Tűrés: H7

Élhossz L<sub>c</sub>: 44 mm

Kinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 110 mm

Teljes hossz L: 151 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D<sub>s</sub>: 10 mm

**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
Előtolás f acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/ford,

Névleges $\varnothing D_c$	12 mm
Kinyúlási hossz $L_1$	110 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	151 mm
Élhossz $L_c$	44 mm
Vágóélek száma Z	6
Tűrés	H7
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az $\varnothing$ -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 <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	5 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		