

**Garant****NC dörzsár H7, bevonat nélkül, Névleges Ø DC mm ill. col: 6,7****Rendelési adatok**

Rendelés száma	162900 6,7
GTIN	4045197090423
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: 6

Tűrés: H7

Élhossz L<sub>c</sub>: 28 mm

Kinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 64 mm

Teljes hossz L: 101 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
Névleges Ø D <sub>c</sub>	6,7 mm

Kinyúlási hossz $L_1$	64 mm
Előtolás f acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ford,
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Teljes hossz L	101 mm
Élhossz $L_c$	28 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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		