

Garant**VHM-NC gépi dörzsár, TiAlN, Névleges Ø DC: 0,99mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164341 0,99
GTIN	4045197463906
Árucikk kategória	11P

Leírás**Kivitel:**

NC szerinti kivitel, hasonló mint a DIN 8093, **páros szár Ø-vel szabványos befogáshoz**, kifejezetten **hidroplasztikus** vagy **nagy pontosságú befogóban**. Így elérhető a **maximális körfutási pontosság**.

Tűrésadatok:

0,6 – 0,9 méret: gyártási- ill. éltűrés **0/+0,004 mm**.

0,98 – 20 méret: dörzsár-gyártási tűrés ill. éltűrés DIN1420 szerint **H7 furattűréshez**.

A GARANT-NC dörzsárak használatakor különleges befogók beszerzése nem szükséges.

Hosszú éllel és balspirállal.

Felhasználás:

Átmenőfuratok dörzsárazásához, mivel a forgácsokat vágásirányba vezeti el. A rövid bekezdő kúp következtében zsákfuratokhoz is alkalmas.

Figyelem:

A 164340 és 164341 sz.-hoz hasonló dörzsárakat más átmérővel és tűréssel lásd a 164344 és 164345 sz.

Műszaki leírás

Kinyúlási hossz L_1	16 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ford,
Szártűrés	h6
Névleges Ø D_c	0,99 mm
Szár Ø D_s	4 mm
Teljes hossz L	50 mm

Élhossz L_c	6 mm
Vágóélek száma Z	3
Tűrés	H7
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az \emptyset -nél	0,05 - 0,1 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
belső hűtés	nem
Szár	DIN 6535 HA, h6
Felhasználás furattípusnál	átmenő furatnál
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Philips bit

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu	alkalmas	35 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	30 m/min	N
Alu > 10% Si	Feltételesen alkalmas	25 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	25 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	Feltételesen alkalmas	10 m/min	S
GG(G)	alkalmas	10 m/min	K
CuZn	alkalmas	25 m/min	N
Uni	alkalmas		

Nedvesen maximum

alkalmas