

Garant**VHM-NC gépi dörzsár, TiAlN, Névleges Ø DC: 2,02mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 164341 2,02 |
| GTIN | 4045197464088 |
| 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 dörzsárzásához, 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

| | |
|---|--------------|
| Névleges Ø D _c | 2,02 mm |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,1 mm/ford, |
| Kinyúlási hossz L ₁ | 16 mm |
| Szártűrés | h6 |
| Szár Ø D _s | 4 mm |
| Teljes hossz L | 50 mm |

| | |
|---|-----------------|
| Élhossz L_c | 12 mm |
| Vágóélek száma Z | 4 |
| Tűrés | H7 |
| Dörzsárazási ráhagyás irányérték az Ø-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