

Garant**VHM dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 11mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164348 11
GTIN	4045197366535
Árucikk kategória	10N

Leírás**FONTOS: A termék konfigurálható.**Névleges Ø D_c: 11 mm

Ø tartomány: 10.71 - 11.2 mm, Intervall: 0,001

Kivitel:

NC-hez alkalmas kivitel, szár Ø szabványos befogáshoz, speciálisan **hidroplasztikus** vagy **nagypontosságú szerszámtartókba**. Így **maximális körfutási pontosság** és **folyamatbiztonság** érhető el. Különleges befogók beszerzése nem szükséges. Belső hűtőfolyadék ellátással **HPC használatra** a gyártási költségek csökkentéséhez.

Dörzsárak készre köszörülve az Ön által megadott tűrésű furathoz.

Rövid élekkel és egyenes horonnyal.

Felhasználás:**Átmenő furatok HPC / HSC-dörzsárazásához.****Figyelem:****ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!****Az ajánlott utódtermék a 164420 sz.**

Felhasználás furattípusnál: átmenő furatnál

Vágóélek száma Z: 6

Ø tartomány: 10,71 - 11,2 mm

Élhossz L_c: 20 mmKinyúlási hossz L₁: 70 mm

Teljes hossz L: 120 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D_s: 12 mm**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
-----------	----

Névleges $\varnothing D_c$	11 mm
Kinyúlási hossz L_1	70 mm
Előtolás f acélban, < 60 HRC	0,15 mm/ford,
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	120 mm
Élhossz L_c	20 mm
\varnothing tartomány	10,71 - 11,2 mm
Vágóélek száma Z	6
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Szár	DIN 6535 HA, h6
Forgácsolási stratégia	HPC
Felhasználás furattípusnál	átmenő furatnál
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Philips bit

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél < 55 HRC	alkalmas	12 m/min	H
Acél < 60 HRC	feltételesen alkalmas	8 m/min	H
Acél < 65 HRC	feltételesen alkalmas	6 m/min	H
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		