

**Garant****VHM dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164348 4
GTIN	4045197366399
Árucikk kategória	10N

**Leírás****FONTOS: A termék konfigurálható.**Névleges Ø D<sub>c</sub>: 4 mm

Ø tartomány: 3.7 - 4.2 mm, Intervall: 0,001

**Kivitel:**

**NC-hez alkalmas kivitel**, szár Ø szabványos befogáshoz, speciálisan **hidroplasztikus** vagy **nagy pontosságú 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 éllel 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: 4

Ø tartomány: 3,7 - 4,2 mm

Élhossz L<sub>c</sub>: 12 mmKinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 34 mm

Teljes hossz L: 75 mm

Vágóélek száma Z: 4

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
-----------	----

Előtolás f acélban, < 60 HRC	0,05 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub>	34 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	75 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	12 mm
Ø tartomány	3,7 - 4,2 mm
Vágóélek száma Z	4
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 <sub>c</sub>	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		