

Garant**VHM dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 10H7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164348 10H7
GTIN	4045197382559
Árucikk kategória	10N

Leírás**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 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

Furat Ø tűrés: H7

Vágóélek száma Z: 6

Furat Ø tűrés: H7

Élhossz L_c: 20 mm

Kinyúlási hossz L₁: 76 mm

Teljes hossz L: 120 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D_s: 10 mm

Műszaki leírás

Előtolás f acélban, < 60 HRC	0,12 mm/ford,
Névleges Ø D _c	10 mm

Kinyúlási hossz L_1	76 mm
Szártűrés	h6
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	120 mm
Élhossz L_c	20 mm
Vágóélek száma Z	6
Ajánlott fúrési $\varnothing < 60$ HRC acélban	9,9 mm
Furat \varnothing tűrés	H7
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		