

**Garant****VHM dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 8H7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164348 8H7
GTIN	4045197546210
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<sub>c</sub>: 16 mm

Kinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 60 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D<sub>s</sub>: 8 mm

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban, < 60 HRC	0,1 mm/ford,
Szártűrés	h6

Kinyúlási hossz $L_1$	60 mm
Névleges $\varnothing D_c$	8 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Teljes hossz L	100 mm
Élhossz $L_c$	16 mm
Vágóélek száma Z	6
Ajánlott fúrási $\varnothing < 60$ HRC acélban	7,9 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		