

**Garant****VHM dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 12H7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164348 12H7
GTIN	4045197644138
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>: 20 mm

Kinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 71 mm

Teljes hossz L: 120 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D<sub>s</sub>: 12 mm

**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub>	71 mm

Előtolás f acélban, < 60 HRC	0,15 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	120 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	20 mm
Vágóélek száma Z	6
Ajánlott fúrási Ø < 60 HRC acélban	11,9 mm
Furat Ø 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 <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		