

Garant**VHM dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 6H7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164348 6H7
GTIN	4045197644121
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: 4

Furat Ø tűrés: H7

Élhossz L_c: 12 mm

Kinyúlási hossz L₁: 35 mm

Teljes hossz L: 75 mm

Vágóélek száma Z: 4

Szár Ø D_s: 6 mm

Műszaki leírás

Kinyúlási hossz L ₁	35 mm
Névleges Ø D _c	6 mm

Előtolás f acélban, < 60 HRC	0,06 mm/ford,
Szártűrés	h6
Szár Ø D _s	6 mm
Teljes hossz L	75 mm
Élhossz L _c	12 mm
Vágóélek száma Z	4
Ajánlott fúrási Ø < 60 HRC acélban	5,9 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 _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		