

Garant**Tömör keményfém dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 9,97mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 164362 9,97 |
| GTIN | 4045197363275 |
| Árucikk kategória | 10N |

Leírás**Kivitel:**

NC-hez alkalmas kivitel, szár Ø szabványos befogáshoz, speciálisan **hidroplasztikus** vagy **nagypontosságú szerszámtartókba**. A **maximális körfutási pontosság** és **folyamatbiztonság** érdekében. Különleges befogók beszerzése nem szükséges. Belső hűtőfolyadék hozzávezetéssel **HPC használatra** a gyártási költségek csökkentéséhez.

Dörzsár gyártási tűrések:

Egész és 0,5 Ø: H7 DIN 1420 szerint
1/100-os méretek Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0
Rövid éllel és balspirállal.

Felhasználás:

Átmenő furatok HPC / HSC-dörzsárazásához.

Figyelem:**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

Az ajánlott utódtermék a 164420 sz.

Felhasználás furattípusnál: átmenő furatnál

Furat Ø tűrés: 0 / 0,004

Vágóélek száma Z: 6

Furat Ø tűrés: 0 / 0,004

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

| | |
|--------------------------------|-------|
| Kinyúlási hossz L ₁ | 76 mm |
|--------------------------------|-------|

| | |
|--|-----------------|
| Szártűrés | h6 |
| Névleges $\varnothing D_c$ | 9,97 mm |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,6 mm/ford, |
| Szár $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Teljes hossz L | 120 mm |
| Élhossz L _c | 20 mm |
| Vágóélek száma Z | 6 |
| Ajánlott fúrési \varnothing < 1100 N/mm ² acélban | 9,8 mm |
| Furat \varnothing tűrés | 0 / 0,004 |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| belső hűtés | igen |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Felhasználás furattípusnál | átmenő furatnál |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Philips bit |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 150 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 120 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 120 m/min | P |
| GG | alkalmas | 80 m/min | K |
| GGG | alkalmas | 60 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |

