

Garant**Tömör keményfém dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 12mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164362 12
GTIN	4045197363800
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: H7

Vágóélek száma Z: 6

Furat Ø tűrés: H7

Élhossz L_c: 20 mm

Kinyúlási hossz L₁: 71 mm

Teljes hossz L: 120 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D_s: 12 mm

Műszaki leírás

Szártűrés	h6
-----------	----

Kinyúlási hossz L_1	71 mm
Névleges $\varnothing D_c$	12 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,7 mm/ford,
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	120 mm
Élhossz L_c	20 mm
Vágóélek száma Z	6
Ajánlott fúrási $\varnothing < 1100 \text{ N/mm}^2$ acélban	11,8 mm
Furat \varnothing tűrés	H7
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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		

