

**Garant****Tömör keményfém dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 19mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164362 19
GTIN	4045197445902
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: 8

Furat Ø tűrés: H7

Élhossz L<sub>c</sub>: 25 mm

Kinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 95 mm

Teljes hossz L: 150 mm

Vágóélek száma Z: 8

Szár Ø D<sub>s</sub>: 20 mm

**Műszaki leírás**

Névleges Ø D <sub>c</sub>	19 mm
---------------------------	-------

Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,1 mm/ford,
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub>	95 mm
Szártűrés	h6
Szár Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Teljes hossz L	150 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	25 mm
Vágóélek száma Z	8
Ajánlott fúrési Ø < 1100 N/mm <sup>2</sup> acélban	18,8 mm
Furat Ø 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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	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		

