

**Garant****Tömör keményfém dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 5,02mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164362 5,02
GTIN	4045197363138
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: 4

Furat Ø tűrés: 0 / 0,004

Élhossz L<sub>c</sub>: 12 mm

Kinyúlási hossz L<sub>1</sub>: 35 mm

Teljes hossz L: 75 mm

Vágóélek száma Z: 4

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
-----------	----

Kinyúlási hossz $L_1$	35 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/ford,
Névleges $\varnothing D_c$	5,02 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Teljes hossz L	75 mm
Élhossz $L_c$	12 mm
Vágóélek száma Z	4
Ajánlott fúrési $\varnothing$ < 1100 N/mm <sup>2</sup> acélban	4,9 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 <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		

