

Garant**Tömör keményfém dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 10,01mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164362 10,01
GTIN	4045197363305
Árucikk kategória	10N

Leírás**Kivitel:**

NC-hez alkalmas kivitel, szár Ø szabványos befogáshoz, speciálisan **hidroplasztikus** vagy **nagy pontosságú 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

Névleges $\varnothing D_c$	10,01 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,6 mm/ford,
Szártűrés	h6
Kinyúlási hossz L ₁	76 mm
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Teljes hossz L	120 mm
Élhossz L _c	20 mm
Vágóélek száma Z	6
Ajánlott fúrási \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