

Garant**Tömör keményfém dörzsár HPC zsákfurat, TiAlN, Névleges Ø DC: 8,01mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164392 8,01
GTIN	4045197363602
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, egyenes horonnyal.

Felhasználás:

Zsákfuratok HPC / HSC dörzsárazásához.

Figyelem:**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

Az ajánlott utódtermék a 164425 sz.

Felhasználás furattípusnál: zsákfuratnál

Furat Ø tűrés: 0 / 0,004

Vágóélek száma Z: 6

Furat Ø tűrés: 0 / 0,004

Élhossz L_c: 16 mm

Kinyúlási hossz L₁: 60 mm

Teljes hossz L: 100 mm

Vágóélek száma Z: 6

Szár Ø D_s: 8 mm

Műszaki leírás

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²

0,6 mm/ford,

Kinyúlási hossz L_1	60 mm
Szártűrés	h6
Névleges $\varnothing D_c$	8,01 mm
Szár $\varnothing D_s$	8 mm
Teljes hossz L	100 mm
Élhossz L_c	16 mm
Vágóélek száma Z	6
Ajánlott fúrési $\varnothing < 1100 \text{ N/mm}^2$ acélban	7,9 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	zsákfuratnál
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		

