

**Garant****Homlok dörzsár H7, bevonat nélkül, Névleges Ø DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	162826 10
GTIN	4067263112563
Árucikk kategória	110

**Leírás****Kivitel:**

Homlokoldalon vágó gépi dörzsár **az alpméret lehető legpontosabb betartásának** eléréséhez. Az **optimalizált homlokvágás** biztosítja a létrehozott furat **pontos egytengelyűségét**. Egyenes hornyú kivitel **hosszú forgácshornyokkal** az optimális forgácselvezetés érdekében.

**Felhasználás:**

Egymás mögött elhelyezkedő, pontosan egy sorba eső furatok létrehozásához. A furat egyenességével szembeni maximális követelményekhez. Dörzsárazás a furatfenékig, valamint átmenő furatok dörzsárazása.

**Figyelem:**

Vegye figyelembe az új h6 szártűrést. A 2,200 és 12,220 mm átmérő tartományban konfigurálható dörzsárazók és szabadon megválasztható illesztés a 162830 számmal rendelhető meg.

**Műszaki leírás**

Homlokmarás	4,5 mm
Névleges Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Vágóélek száma Z	6
Élhossz L <sub>c</sub>	26 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ford,
Tűrés	H7
Teljes hossz L	133 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub>	84 mm

Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az Ø-nél	0,1 - 0,2 mm
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	Gyári szabvány
belső hűtés	nem
Szár	Hengeres szár, h6
Felhasználás furattípusnál	zsák- és átmenő furatnál
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Dörzsár

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu	alkalmas	20 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	20 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	10 m/min	P
GG(G)	alkalmas	10 m/min	K
CuZn	alkalmas	20 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		

