

**Garant****VHM NC gépi dörzsár konfigurálható, TiAlN, Névleges Ø DC: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164344 16
GTIN	4045197857729
Árucikk kategória	10N

**Leírás****Kivitel:**

**NC-hez alkalmas kivitel**, DIN 8093-2, **hengeres szár** Ø-vel a **szabványos befogáshoz**, speciálisan **hidroplasztikus** vagy **nagypontosságú befogókban**. Ezáltal **maximális körfutási pontosság** és **folyamatbiztonság** érhető el.

**A GARANT-NC dörzsárak használatakor különleges befogók beszerzése nem szükséges.**

Hosszú éllel és balspirállal.

**Dörzsárak készre köszörülve a megadott illesztéshez.**

**Felhasználás:**

Átmenőfuratok dörzsárazásához, mivel a forgácsot vágásirányba vezeti el. A bevezető kúp zsákfuratokhoz is használható.

**Figyelem:**

A H7 tűrésekhez lásd a 164340 és 164341 cikkszámot.

**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
Teljes hossz L	170 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ford,
Élhossz L <sub>c</sub>	52 mm
Ø tartomány	15,21 - 16,2 mm
Vágóélek száma Z	8
Névleges Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub>	120 mm

Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az Ø-nél	0,2 - 0,3 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	DIN 8093
belső hűtés	nem
Szár	DIN 6535 HA, h6
Felhasználás furattípusnál	átmenő furatnál
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Philips bit

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu	alkalmas	35 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	30 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	25 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	25 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	10 m/min	S
GG(G)	alkalmas	10 m/min	K
CuZn	alkalmas	25 m/min	N
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

