

Garant**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col): 7/16****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123008 7/16
GTIN	4062406116064
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás – ennek következtében **nagy pontosságú** keresztél. A vezetőfurat pontosan körkörös és egytengelyű a **4 vezetőszalag** következtében. Kitűnő forgácsolévezetés a **4 belső hűtőcsatornának** köszönhetően Ø 3,8 mm-től. Ø 3,7 mm-ig 2 belső hűtőcsatornával. Az **egyenes főélek** enyhe éllekerekítése és a különleges horonyforma **rövid forgácsokat** eredményez, egyébként hosszúforgácsú anyagok esetén is.

Figyelem:

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.
HB alak: a **123010 számmal** rendelje meg.
HE alak: a **123008 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Forgácsolóhorony hossza $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 97,2 mm

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 162 mm

Szár Ø D_s : 12 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,15 mm/ford,

Műszaki leírás

Szártűrés	h6
Szár Ø D_s	12 mm
Forgácsolóhorony hossza L_c	114 mm
Teljes hossz L	162 mm

Szabvány	Gyári szabvány
Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm ²	0,15 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Col névleges Ø	11,11 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	97,2 mm
Tűrés névleges Ø	m6
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	55 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	60 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE