

## Garant

**Diabolo VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 9/32**



### Rendelési adatok

Rendelés száma	122371 9/32
GTIN	4062406116880
Árucikk kategória	11E

### Leírás

#### Kivitel:

**Erős mag és speciális csúcskialakítás** – ennek következtében precíz központosítású keresztél. A **konvex fő forgácsolóélek** és a **meghatározott éllekerekítés** következtében a fúró nagy stabilitást és maximális terhelhetőséget ér el.

**Speciális többretegű nanobevonat** edzett acélok fúrásához.

#### Ajánlás:

##### Maximális furatmélység:

Forgácshorony hossz (lásd a táblázatot), 1,5×névleges Ø levonásával.

##### Figyelem:

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

**HB** alak: a **122362/122372 számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **122361/122371 + 129100HE számmal** rendelje meg.

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

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 30,29 mm

Teljes hossz L: 79 mm

Szár Ø  $D_s$ : 8 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,2 mm/ford,

Előtolás f acélban, < 60 HRC: 0,08 mm/ford,

### Műszaki leírás

Forgácshorony hossza $L_c$	41 mm
----------------------------	-------

Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	79 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	30,29 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Tűrés névleges Ø	h7
Col névleges Ø	7,14 mm
Előtolás f acélban, < 60 HRC	0,08 mm/ford,
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ford,
Sorozat	Diabolo
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Típus	H
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	piros
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	P

Acél < 55 HRC	alkalmas	28 m/min	H
Acél < 60 HRC	alkalmas	16 m/min	H
Acél < 65 HRC	alkalmas	14 m/min	H
Acél < 67 HRC	alkalmas	10 m/min	H
TOOLOX 33	alkalmas	30 m/min	H
TOOLOX 44	alkalmas	28 m/min	H
HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	28 m/min	H
GG(G)	alkalmas	70 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

### Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE