

**VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm ill. col): 10,8****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122772 10,8
GTIN	4062406149680
Árucikk kategória	12F

Leírás**Kivitel:**

A szerszám kifejezetten belső hűtés nélküli furatmegmunkáláshoz készült. A **konkáv főélek** és a **speciális horonyprofil** biztosítják a jó forgácselvezetést. A **speciális csúcskialakítású** robusztus vágóél geometria és a 4 felületi köszörülés folyamatbiztos fúrást biztosított. Teljes körűen használható acél anyagokhoz a szívós ultrafinom szemcsézetű keményfém és a rendkívül **kopásálló**, valamint **hőálló bevonat** kombinációjának köszönhetően.

Figyelem:

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

belső hűtés: nem

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: m7

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 54,8 mm

Tűrés névleges Ø: m7

Teljes hossz L: 118 mm

Szár Ø D_s : 12 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,2 mm/ford,

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	118 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,2 mm/ford,
Szár Ø D_s	12 mm

Forgácshorony hossza L_c	71 mm
Szabvány	DIN 6537
Névleges $\varnothing D_c$	10,8 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	54,8 mm
Tűrés névleges \varnothing	m7
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	200 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	160 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	60 m/min	P
GG	alkalmas	90 m/min	K
GGG	feltételesen alkalmas	60 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		

