

**VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m7 (mm ill. col): 12,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122772 12,5
GTIN	4062406149765
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 : 58,25 mm

Tűrés névleges Ø: m7

Teljes hossz L: 124 mm

Szár Ø D_s : 14 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,26 mm/ford,

Műszaki leírás

Tűrés névleges Ø	m7
Vágóélek száma Z	2
Szár Ø D_s	14 mm
Névleges Ø D_c	12,5 mm
Teljes hossz L	124 mm

Forgácshorony hossza L_c	77 mm
Szabvány	DIN 6537
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	58,25 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcscső	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 $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas	160 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		

