

**VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HE, TiAlN, Ø DC m7 (mm ill. col): 5,9****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122773 5,9
GTIN	4062406150600
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  $L_2$ : 35,15 mm

Tűrés névleges Ø: m7

Teljes hossz L: 82 mm

Szár Ø  $D_s$ : 6 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/ford,

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Szár Ø $D_s$	6 mm
Névleges Ø $D_c$	5,9 mm
Tűrés névleges Ø	m7
Teljes hossz L	82 mm

Forgácshorony hossza $L_c$	44 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	35,15 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/ford,
Szabvány	DIN 6537
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcscső	140 fok
Szár	DIN 6535 HE, h6
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 <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		

