

## Garant

**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7)  
(mm ill. col): 1,7**



## Rendelési adatok

Rendelés száma	122659 1,7
GTIN	4045197582317
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 forgácselvezetés 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:

**X végződésű** méretek = Él Ø tűrés **h7**.

### Figyelem:

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

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

**HB** alak: a **122661 számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **122659 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 13,5 mm

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 55 mm

Szár Ø  $D_s$ : 4 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,033 mm/ford,

## Műszaki leírás

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm<sup>2</sup>

0,033 mm/ford,

Névleges $\varnothing D_c$	1,7 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	16 mm
Szártűrés	h6
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges $\varnothing$	m6
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Teljes hossz L	55 mm
Szabvány	DIN 6537
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	13,5 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6-tal
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 <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	M

GG(G)	alkalmas	95 m/min	K
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		