

Garant

**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7)
(mm ill. col): 1,9**

**Rendelési adatok**

Rendelés száma	122659 1,9
GTIN	4045197582348
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 : 13,2 mm

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 55 mm

Szár Ø D_s : 4 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,033 mm/ford,

Műszaki leírás

Forgácshorony hossza L_c	16 mm
----------------------------	-------

Szártűrés	h6
Vágóélek száma Z	2
Névleges $\varnothing D_c$	1,9 mm
Előtolás f INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,033 mm/ford,
Tűrés névleges \varnothing	m6
Szár $\varnothing D_s$	4 mm
Teljes hossz L	55 mm
Szabvány	DIN 6537
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	13,2 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcscső	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	80 m/min	M

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