

Garant**VHM-HPC fúró, FS típus, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122675 10,2
GTIN	4045197398291
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Különösen stabil a megnövelt lélekvastagság és a **speciális profil** következtében. Speciális csúcskialakítás.

Nagy körfutási pontosság és hosszú élettartam.

Jó felületminőség.

Ajánlás:**Maximális furatmélység:**

Forgácshorony hossz (lásd a táblázatot), 1,5×névleges Ø levonásával.

Figyelem:

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

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 55,7 mm

Teljes hossz L: 118 mm

Szár Ø D_s : 12 mm

Előtolás f titánban > 850 N/mm²: 0,12 mm/ford,

Műszaki leírás

Szártűrés	h6
Névleges Ø D_c	10,2 mm
Forgácshorony hossza L_c	71 mm
Előtolás f titánban > 850 N/mm ²	0,12 mm/ford,

Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D _s	12 mm
Teljes hossz L	118 mm
Szabvány	DIN 6537
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	55,7 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
	6×D
Típus	FS
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	rózsaszín
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	260 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	240 m/min	N
Alu > 10% Si	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	85 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	30 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	40 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	alkalmas	35 m/min	S
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		