

**Garant****VHM-HPC fúró, FS típus, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,8 mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122675 10,8   |
| GTIN              | 4045197398314 |
| 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  $L_2$ : 54,8 mm

Teljes hossz L: 118 mm

Szár Ø  $D_s$ : 12 mm

Előtolás f titánban > 850 N/mm<sup>2</sup>: 0,12 mm/ford,

**Műszaki leírás**

|   |               |
|---|---------------|
| Névleges Ø $D_c$                            | 10,8 mm       |
| Forgácshorony hossza $L_c$                  | 71 mm         |
| Szártűrés                                   | h6            |
| Előtolás f titánban > 850 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/ford, |

|  |                  |
|--|------------------|
| Vágóélek száma Z                               | 2                |
| Tűrés névleges Ø                               | h7               |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 12 mm            |
| Teljes hossz L                                 | 118 mm           |
| Szabvány                                       | DIN 6537         |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 54,8 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 <sub>c</sub> | 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 <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              | 85 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 60 m/min       | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | feltételesen alkalmas | 30 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 40 m/min       | M       |

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