

Garant
VHM-HPC fúró, FS típus, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,3 mm

Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122675 9,3 |
| GTIN | 4045197398222 |
| 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 : 47,1 mm

Teljes hossz L: 103 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

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

Műszaki leírás

| | |
|---|---------------|
| Szártűrés | h6 |
| Forgácshorony hossza L_c | 61 mm |
| Előtolás f titánban > 850 N/mm ² | 0,12 mm/ford, |
| Névleges Ø D_c | 9,3 mm |

| | |
|--|------------------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Szár Ø D _s | 10 mm |
| Teljes hossz L | 103 mm |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 47,1 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 | | |