

Garant**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col):
14,2****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123008 14,2
GTIN	4045197569967
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:

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.
HB alak: a **123010 számmal** rendelje meg.
HE alak: a **123008 + 129100HE számmal** rendelje meg.

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

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 130,7 mm

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 203 mm

Szár Ø D_s : 16 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,2 mm/ford,

Műszaki leírás

Névleges Ø D_c	14,2 mm
Forgácshorony hossza L_c	152 mm
Vágóélek száma Z	2
Szártűrés	h6

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm ²	0,2 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	m6
Szár Ø D _s	16 mm
Teljes hossz L	203 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	130,7 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8×D
Csúcscső	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
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 ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	55 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	60 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Szolgáltatások

Szárköszörűlés Típus HE

129100 HE