

Garant

**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (Ø DC X = h7)
(mm ill. col): 18,02-X**

**Rendelési adatok**

Rendelés száma	122659 18,02-X
GTIN	4062406078867
Árucikk kategória	11E

Leírás

FONTOS: A termék konfigurálható.

Ø tartomány: 18.06 - 20.05 mm, Intervall: 0,010

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. Szállítási idő: 12 munkahét

Minimális rendelési mennyiség: 3 darab

Ügyfélspecifikus egyedi gyártás:

Sztornózás maximum a megrendelés visszaigazolás megérkezésétől számított 3 munkanapig. A visszavétel ki van zárva. Fenntartjuk a jogot a ±10%-os (min. 1 darabos) túl- és alulteljesítésre.

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 153 mm

Szár Ø D_s: 20 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,25 mm/ford,

Műszaki leírás

Szabvány	DIN 6537
Tűrés névleges Ø	m6
Forgácshorony hossza L _c	101 mm
Szár Ø D _s	20 mm
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm ²	0,25 mm/ford,
Teljes hossz L	153 mm
Ø tartomány	18,06 - 20,05 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcsszög	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 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	M
GG(G)	alkalmas	95 m/min	K
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		