

Garant
VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col): 8,2

Rendelési adatok

Rendelés száma	123214 8,2
GTIN	4045197573155
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 forgácsolévezetés 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:

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

A 12xD fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 - 121130 sz. központozóval végzett előzetes központosítás szükséges.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 107,7 mm

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 162 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,15 mm/ford,

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L_c	120 mm
Szártűrés	h6
Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm ²	0,15 mm/ford,
Névleges Ø D_c	8,2 mm

Tűrés névleges Ø	m6
Szár Ø D _s	10 mm
Teljes hossz L	162 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	107,7 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	12×D
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HB, 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
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

