

Garant
VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col): 8,5

Rendelési adatok

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123214 8,5 |
| GTIN | 4045197573162 |
| 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 : 107,3 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

| | |
|---|---------------|
| Szártűrés | h6 |
| Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm ² | 0,15 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Forgácshorony hossza L_c | 120 mm |
| Névleges Ø D_c | 8,5 mm |

| | |
|--|------------------|
| Tűrés névleges Ø | m6 |
| Szár Ø D _s | 10 mm |
| Teljes hossz L | 162 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 107,3 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 12xD |
| 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 | | |

