

**Garant****VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,06-Xmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123102 6,06-X
GTIN	4062406523053
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

**Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás** – ennek következtében precíz **központosítású keresztél.**

Különösen nagy egytengelyűségi pontosság a **4 vezetőszalag** miatt, amelyek nagy mélységek esetén is stabilizálják a fúrót!

A lekerekített élű **konvex főélek** és a különleges horonyforma **rövid forgácsokat** eredményeznek, egyébként hosszú forgácsú anyagok esetén is.

**Előny:**

**Nagy folyamatbiztonság és minőségi furatfelület.**

**Figyelem:**

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

**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

**Az ajánlott utódtermékek a 123026 és 123036 sz.** 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  $\pm 10\%$ -os (min. 1 darabos) túl- és alulteljesítésre.

**Műszaki leírás**

Tűrés névleges Ø	h7
Teljes hossz L	114 mm
Vágóélek száma Z	2
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Szártűrés	h6

Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ford,
Ø tartomány	6,06 - 8,05 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	76 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	180 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	140 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	110 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	35 m/min	M
GG(G)	alkalmas	70 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

