

**Garant****VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col): 3,76-X****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123214 3,76-X
GTIN	4062406523336
Árucikk kategória	11E

**Leírás****FONTOS: A termék konfigurálható.**

Ø tartomány: 3.76 - 4.75 mm

**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:**

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

A 12xD fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 - 121130 sz. központozóval végzett előzetes központozás szükséges. 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: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 102 mm

Szár Ø D<sub>s</sub>: 6 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,06 mm/ford,

**Műszaki leírás**

Teljes hossz L	102 mm
----------------	--------

Vágóélek száma Z	2
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/ford,
Szártűrés	h6
Ø tartomány	3,76 - 4,75 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges Ø	m6
Forgácskorony hossza L <sub>c</sub>	64 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	12xD
Csúcscső	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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	M
Uni	alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas