

**VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 3,0-Xmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122765 3,0-X
GTIN	4062406522629
Árucikk kategória	11E

**Leírás**

Kivitel:

Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás – ennek következtében precíz központosítású keresztél. A lekerekített élű konvex főélek és a különleges horonyforma rövid forgácsokat eredményeznek, egyébként hosszú forgácsú anyagok esetén is.

Figyelem:

Forgácshorony hossza  $LC = L2 + 1,5 \times DC$ . ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL! Az ajánlott utódtermék a 122761 és 122762 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**

Forgácshorony hossza $L_c$	28 mm
Szabvány	DIN 6537
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h7
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/ford,
Teljes hossz L	66 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Szártűrés	h6
Ø tartomány	3 - 3,75 mm
Bevonat	TiAlN

Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcsszög	140 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
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	65 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	28 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	alkalmas	70 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		