

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123115 3,0-X |
| GTIN | 4062406523121 |
| 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 **egyenes főélek** és a különleges horonyforma **rövid forgácsokat** eredményeznek, egyébként hosszú forgácsú anyagok esetén is.

Előny:

Nagy folyamatbiztonság és minőségi furatfelület.

Figyelem:

Forgácshorony hossza $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 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 | 40 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Teljes hossz L | 80 mm |
| Előtolás f INOX-ban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm/ford, |
| Szártűrés | h6 |
| Szár Ø D_s | 6 mm |

| | |
|------------------------|------------------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Ø tartomány | 3 - 3,75 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 10xD |
| 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 |
|------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Alu (rövid forgácsú) | feltételesen alkalmas | 200 m/min | N |
| Alu > 10% Si | feltételesen alkalmas | 180 m/min | N |
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 80 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 55 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | alkalmas | 25 m/min | S |
| Uni | feltételesen alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |

