

Garant**VHM HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,76-Xmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123302 4,76-X
GTIN	4062406523541
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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

A 12xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központoszóval végzett előzetes központosítás vagy 3xD vezetőfurat szükséges a 12 122736 sz. fúróval.

GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!

Az ajánlott utódtermékek a 123226 és 123236 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

Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges Ø	h7
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/ford,
Szár Ø D _s	6 mm

Szártűrés	h6
Teljes hossz L	116 mm
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L _c	78 mm
Ø tartomány	4,76 - 6,05 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	12xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Vezetőfúró szükséges	Igen, vezetőfúró
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

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

Uni	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas