

Garant**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col):
2,0-X****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123008 2,0-X
GTIN	4062406075668
Árucikk kategória	11E

Leírás**FONTOS: A termék konfigurálható.**

Ø tartomány: 2 - 2.99 mm, Intervall: 0,010

Kivitel:

Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás – ennek következtében **nagy pontosságú** keresztél. A vezetőfurat pontosan körkörös és egytengelyű a **4 vezetőszalag** következtében. Kitűnő forgácselvezetés 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:

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.
HB alak: a **123010 számmal** rendelje meg.
HE alak: a **123008 + 129100HE számmal** rendelje meg.

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.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: m6

Teljes hossz L: 66 mm

Szár Ø D_s: 4 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,06 mm/ford,

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	2
Szabvány	Gyári szabvány
Forgácshorony hossza L_c	25 mm
Teljes hossz L	66 mm
Tűrés névleges \emptyset	m6
Előtolás f INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/ford,
Szár $\emptyset D_s$	4 mm
\emptyset tartomány	2 - 2,99 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8xD
Csúcscső	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, 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
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	75 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	55 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	32 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	60 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum

alkalmas