

VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 1,0-Xmm**Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122760 1,0-X |
| GTIN | 4062406075644 |
| 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 $LC = L2 + 1,5 \times DC$. A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható. HB alak: a 122765 számmal rendelje meg. HE alak: a 122760 + 129100HE számmal rendelje meg. 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

| | |
|--|---------------|
| Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm/ford, |
| Teljes hossz L | 55 mm |
| Szár Ø D _s | 4 mm |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Forgácshorony hossza L _c | 12 mm |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Ø tartomány | 1 - 1,55 mm |
| Bevonat | TiAlN |

| | |
|------------------------|---------------------|
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 6xD |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6-tal |
| belső hűtés | Igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Semi-Standard | igen |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 120 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 100 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 85 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 65 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 35 m/min | P |
| Acél < 55 HRC | alkalmas | 28 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 30 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 35 m/min | S |
| GG(G) | alkalmas | 70 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Levegő | alkalmas | | |