

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122500 3,0-X |
| GTIN | 4062406077600 |
| Árucikk kategória | 11E |

Leírás**Kivitel:**

Erős mag és speciális csúcskialakítás – ennek következtében **nagy központozási pontosságú keresztél. A lekerekített élű konvex** főélek és a különleges horonyforma **rövid forgácsokat** eredményeznek, egyébként hosszú forgácsú anyagok esetén is.

Figyelem:

Forgácshorony hossza $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!

Az ajánlott utódtermékek a 122415; 122425; 122435 és 122361 sz., valamint a 122371 sz.

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122445/122505 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122440/122500** és a **129100HE** számmal rendelje meg. 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 | 20 mm |
| Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,11 mm/ford, |
| Teljes hossz L | 62 mm |
| Szár Ø D_s | 6 mm |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Szabvány | DIN 6537 K |

| | |
|------------------------|------------------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Ø tartomány | 3 - 3,75 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 4×D |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| 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 |
| 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 | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |
| Levegő | alkalmas | | |

