

Garant
**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col):
4,76-X**

Rendelési adatok

Rendelés száma	123212 4,76-X
GTIN	4062406080310
Árucikk kategória	11E

Leírás
FONTOS: A termék konfigurálható.

Ø tartomány: 4.76 - 6.05 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 forgácsolévezetés 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:

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

A 12×D fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 - 121130 sz. központozóval végzett előzetes központosítás szükséges.

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron

szállítható. **HB** alak: a **123214 számmal** rendelje meg. **HE** alak: a **123212 + 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 ±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: 116 mm

Szár Ø D_s: 6 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,08 mm/ford,

Műszaki leírás

Szabvány	Gyári szabvány
Teljes hossz L	116 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Előtolás f INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ford,
Tűrés névleges \varnothing	m6
Forgácshorony hossza L_c	78 mm
Vágóélek száma Z	2
\varnothing tartomány	4,76 - 6,05 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	12xD
Csúcsszög	135 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