

Garant**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col):
12,06-X****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123212 12,06-X
GTIN	4062406080358
Árucikk kategória	11E

Leírás**FONTOS: A termék konfigurálható.**

Ø tartomány: 12.06 - 14.05 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: 230 mm

Szár Ø D_s: 14 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm²: 0,15 mm/ford,

Műszaki leírás

Teljes hossz L	230 mm
Szár Ø D _s	14 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm ²	0,15 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	m6
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L _c	182 mm
Ø tartomány	12,06 - 14,05 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 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	55 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	60 m/min	M

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas