

Garant**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,06-Xmm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123301 18,06-X
GTIN	4062406080563
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás – ennek következtében precíz központosságú keresztél.

Különösen nagy egytengelyűségi pontosság a **4 vezetőszalag** miatt, amelyek nagy mélységek esetén is stabilizálják a fúrót!

A lekerekített élű **konvex főélek** és a különleges horonyforma **rövid forgácsokat** eredményeznek, egyébként hosszú forgácsú anyagok esetén is.

Előny:

Nagy folyamatbiztonság és minőségi furatfelület.

Figyelem:

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

A 12xD fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központozóval végzett előzetes központosság szükséges.

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

HB alak: a **123302 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **123301 + 129100HE számmal** rendelje meg.

ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!

Az ajánlott utódtermékek a 123225 és 123235 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

Szár Ø D _s	20 mm
Vágóélek száma Z	2

Forgácshorony hossza L_c	258 mm
Teljes hossz L	310 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges \emptyset	h7
\emptyset tartomány	18,06 - 20,05 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	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	180 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	140 m/min	N
Acél < 500 N/mm ²	feltételesen alkalmas	110 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	35 m/min	M
GG(G)	alkalmas	70 m/min	K
Uni	alkalmas		

Nedvesen maximum

alkalmas