

**Garant**
**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col):  
13/32**

**Rendelési adatok**

Rendelés száma	123212 13/32
GTIN	4062406116323
Árucikk kategória	11E

**Leírás**
**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:**

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

A 12xD fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 - 121130 sz. központosóval 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.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: m6

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 140,3 mm

Teljes hossz L: 204 mm

Szár Ø  $D_s$ : 12 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,15 mm/ford,

**Műszaki leírás**

Tűrés névleges Ø	m6
Forgácshorony hossza $L_c$	156 mm

Szártűrés	h6
Teljes hossz L	204 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Vágóélek száma Z	2
Col névleges Ø	10,32 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	140,3 mm
Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ford,
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	M
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum

**Szolgáltatások**

alkalmas

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE