

**Garant****VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC m6 (mm ill. col): 3,4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123212 3,4
GTIN	4045197570123
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. 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.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: m6

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: m6

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 48,9 mm

Teljes hossz L: 92 mm

Szár Ø  $D_s$ : 6 mm

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,06 mm/ford,

**Műszaki leírás**

Forgácshorony hossza $L_c$	54 mm
Vágóélek száma Z	2
Szártűrés	h6

Előtolás f INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	3,4 mm
Tűrés névleges Ø	m6
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	92 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	48,9 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 <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	alkalmas		

---

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE