

Garant**VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123302 4,5 |
| GTIN | 4045197459138 |
| Árucikk kategória | 11E |

Leírás**Kivitel:**

Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás – ennek következtében precíz **központosítású 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 $12 \times D$ mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központozóval végzett előzetes központosítás vagy $3 \times D$ vezetőfurat szükséges a 12 122736 sz. fúróval.

GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!

Az ajánlott utódtermékek a 123226 és 123236 sz.

Műszaki leírás

| | |
|--|--------------|
| Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Névleges Ø D_c | 4,5 mm |
| Forgácshorony hossza L_c | 64 mm |
| Szártűrés | h6 |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Szár Ø D_s | 6 mm |

| | |
|--|------------------|
| Teljes hossz L | 102 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 57,3 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 12xD |
| Csúcsszög | 135 fok |
| Szár | DIN 6535 HB, h6 |
| belső hűtés | Igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Vezetőfúró szükséges | Igen, vezetőfúró |
| 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 | | |

