

Garant**VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123302 10,5
GTIN	4045197459336
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. központosóval 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

Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,2 mm/ford,
Szártűrés	h6
Forgácshorony hossza L_c	156 mm
Névleges Ø D_c	10,5 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D_s	12 mm

Teljes hossz L	204 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	140,3 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		

