

**Garant****VHM-HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123102 10,2
GTIN	4045197458766
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**ÚJ GENERÁCIÓ ÉRHETŐ EL!**

**Az ajánlott utódtermékek a 123026 és 123036 sz.**

**Műszaki leírás**

Névleges Ø D <sub>c</sub>	10,2 mm
Szártűrés	h6
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	114 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	162 mm

Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	98,7 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8×D
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

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

