

Garant**VHM HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 8,1mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123102 8,1 |
| GTIN | 4045197458599 |
| 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

| | |
|---|---------------|
| Szártűrés | h6 |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/ford, |
| Névleges Ø D _c | 8,1 mm |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Forgácshorony hossza L _c | 95 mm |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Szár Ø D _s | 10 mm |
| Teljes hossz L | 142 mm |

| | |
|--|------------------|
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 82,9 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 _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 | | |

