

Garant
VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 7,5mm

Rendelési adatok

Rendelés száma	123688 7,5
GTIN	4045197355379
Árucikk kategória	11E

Leírás
Kivitel:

Spirálhornyú, **4 vezetőszalaggal** és belső hűtőcsatornákkal. Új generációs nagyteljesítményű mélyfurat fúrók a HPC tartományban. **135°-os csúcshölyg** és **h7 éltűréssel** mélyfurat optimális létrehozásához. **A furat pontosan körkörös és egytengelyű.**

Figyelem:

Forgácshorony hossza $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

A 16×D mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központozóval végzett előzetes központozás vagy a 122736 sz. fúróval készített 4×D vezetőfurat szükséges. 20×D-nél nagyobb mélyfuratokhoz kötelezően szükséges egy vezetőfurat a 122736 sz. vezetőfúróval a maximális fúrásmélységre. **Vezetőfurat létrehozása növeli a folyamatbiztonságot.** Lásd a 129 / 130. oldalt is.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 128,8 mm

Tűrés névleges Ø: h7

Teljes hossz L: 180 mm

Szár Ø D_s : 8 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,14 mm/ford,

Műszaki leírás

Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,14 mm/ford,
Névleges Ø D_c	7,5 mm
Forgácshorony hossza L_c	140 mm

Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D _s	8 mm
Teljes hossz L	180 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	128,8 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	16xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 40 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Vezetőfúró szükségesség	Igen, vezetőfúró
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	50 m/min	M
GG(G)	alkalmas	100 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

