

**Garant****VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 16×D, TiAlN, Ø DC h7: 9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123688 9
GTIN	4045197355423
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

Spirálhornyú, **4 vezetőszalaggal** és belső hűtőcsatornákkal. Új generációs nagy teljesítményű mélyfurat fúrók a HPC tartományban. **135°-os csúcshövel** 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 – 121121 sz. központozóval végzett előzetes központosítás 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 140 / 141. oldalt is.

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/ford,
Forgácshorony hossza $L_c$	160 mm
Vágóélek száma Z	2
Névleges Ø $D_c$	9 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø $D_s$	10 mm
Teljes hossz L	205 mm
Szabvány	Gyári szabvány

Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	146,5 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	16×D
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 40 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Vezetőfúró szükséges	Igen, vezetőfúró
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

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