

Garant**VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC h7: 4,8mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123690 4,8 |
| GTIN | 4045197320278 |
| 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 16xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központozóval végzett előzetes központozás vagy a 122736 sz. fúróval készített 4xD vezetőfurat szükséges. 20xD-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 : 112,8 mm

Tűrés névleges Ø: h7

Teljes hossz L: 160 mm

Szár Ø D_s : 6 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,1 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|--|--------------|
| Előtolás f acélban < 900 N/mm ² | 0,1 mm/ford, |
| Névleges Ø D_c | 4,8 mm |
| Forgácshorony hossza L_c | 120 mm |

| | |
|--|------------------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Szár Ø D _s | 6 mm |
| Teljes hossz L | 160 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 112,8 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 20xD |
| 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 | 105 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 45 m/min | M |
| GG(G) | alkalmas | 95 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |

