

**Garant****VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 25×D, TiAlN, Ø DC h7: 2,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123693 2,5
GTIN	4045197646910
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

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

**Figyelem:**

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 fúrasmélységre. **Vezetőfurat létrehozása növeli a folyamatbiztonságot.** Lásd a 140 / 141. oldalt is.

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

**Műszaki leírás**

Forgácshorony hossza $L_c$	80 mm
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/ford,
Névleges Ø $D_c$	2,5 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø $D_s$	4 mm
Teljes hossz L	125 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	76,3 mm

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	25×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	95 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	45 m/min	M
GG(G)	alkalmas	85 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		