

**Garant****VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 25xD, TiAlN, Ø DC h7: 10,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123693 10,8
GTIN	4045197460165
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

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

**Figyelem:**

A 16xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központozóval végzett előzetes központosítás 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.

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

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 308,8 mm

Tűrés névleges Ø: h7

Teljes hossz L: 375 mm

Szár Ø  $D_s$ : 12 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm<sup>2</sup>: 0,18 mm/ford,

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza $L_c$	325 mm
Névleges Ø $D_c$	10,8 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	375 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	308,8 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		

