

Garant**VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC h7: 9,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123690 9,8
GTIN	4045197320322
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 : 215,3 mm

Tűrés névleges Ø: h7

Teljes hossz L: 290 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm²: 0,16 mm/ford,

Műszaki leírás

Névleges Ø D_c	9,8 mm
Forgácshorony hossza L_c	230 mm
Vágóélek száma Z	2

Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,16 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h7
Szár Ø D _s	10 mm
Teljes hossz L	290 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	215,3 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 szükséges	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		

