

Garant**VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 3mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123695 3 |
| GTIN | 4045197320438 |
| 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:

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

| | |
|--|----------------|
| Forgácshorony hossza L_c | 105 mm |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm ² | 0,06 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Névleges Ø D_c | 3 mm |
| Tűrész névleges Ø | h7 |
| Szár Ø D_s | 6 mm |
| Teljes hossz L | 150 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |

| | |
|--|------------------|
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 100,5 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 30×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 _c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 75 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 75 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 75 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 60 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 45 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 40 m/min | M |
| GG(G) | alkalmas | 80 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |