

**Garant****VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 30×D, TiAlN, Ø DC h7: 2mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123695 2      |
| GTIN              | 4045197320360 |
| Árucikk kategória | 11E           |

**Leírás****Kivitel:**

Spirálhornyú, **4 vezetőszalaggal** és belső hűtőcsatornákkal. Új generációs nagy teljesítményű mélyfurat fúrók a HPC tartományban. **135°-os csúcshövel** 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**

|  |                |
|--|----------------|
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm/ford,  |
| Vágóélek száma Z                           | 2              |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>        | 70 mm          |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                  | 2 mm           |
| Tűrés névleges Ø                           | h7             |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                      | 4 mm           |
| Teljes hossz L                             | 115 mm         |
| Szabvány                                   | Gyári szabvány |

|  |                  |
|--|------------------|
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 67 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 <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 90 m/min       | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 75 m/min       | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 75 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 75 m/min       | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 60 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 45 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 40 m/min       | M       |
| GG(G)                         | alkalmas              | 80 m/min       | K       |
| Uni                           | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |                |         |