

**Garant****VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø DC: 4,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123740 4,2
GTIN	4045197498113
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

Spirálhornyú, **4 vezetőszalaggal** és belső hűtőcsatornákkal. Új generációs nagy teljesítményű mélyfurat fúrók a HPC tartományban. **135°-os csúcshögtel** és **fg6 éltűréssel** mélyfurat optimális létrehozásához. **A furat pontosan körkörös és egytengelyű.**

**Figyelem:**

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

40×D és 50×D mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 122736 sz. vezetőfúróval maximális furatmélységű vezetőfurat, és a 123691 sz. másodlagos vezetőfúróval 20×D másodlagos vezetőfurat létrehozása kötelezően szükséges.

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

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	4,2 mm
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	200 mm
Tűrés névleges Ø	fg6
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	245 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	193,7 mm

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	40xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 40 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Vezetőfúró szükséges	Igen, vezető- és másodlagos vezetőfúró
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	40 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	35 m/min	M
GG(G)	alkalmas	65 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		