

**Garant****VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 40×D, TiAlN, Ø DC: 4,8mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123740 4,8    |
| GTIN              | 4045197498137 |
| 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>                      | 4,8 mm         |
| Vágóélek száma Z                               | 2              |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>            | 230 mm         |
| Tűrés névleges Ø                               | fg6            |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 6 mm           |
| Teljes hossz L                                 | 275 mm         |
| Szabvány                                       | Gyári szabvány |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 222,8 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              |          |         |