

**Garant****VHM-HPC mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 50×D, TiAlN, Ø DC: 5,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123750 5,8
GTIN	4045197498335
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

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

Névleges Ø D <sub>c</sub>	5,8 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	315 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	fg6
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	355 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	306,3 mm

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	50xD
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	65 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	45 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	30 m/min	M
GG(G)	alkalmas	55 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		