

**Garant****VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 4,65mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122793 4,65
GTIN	4062406092191
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

Speciális köszörülés **180°-os furatfenékkal rendelkező furatok** létrehozásához. Csekély radiális erők max. 15°-os ferde felületek megfúrásakor is. Forgácshorony geometria optimális forgácselvezetéshez. 4 vezetőszalag a fúrónak a furatban való stabilizálásához.

**Előny:**

**A 180° csúcshög** lehetővé teszi a fúrást és a lapos süllyesztést egy műveletben.

**Ajánlás:**

A tömör keményfém 180°-os fúró nagy folyamatbiztonságú alkalmazásához kötelezően szükséges:

- **Sík felület megfúrásakor 1×D vezetőfurat létrehozása a 122736 sz. vezetőfúróval.**
- **Ferde felületek megfúrásakor max. 15°-ig: az f előtolást 25%-ra csökkentse a megadott értékhez képest. A megfúrást követően a normál előtolási érték alkalmazható.**

**Figyelem:**

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

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

**HB** alak: a **122793 + 129100HB számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **122793 + 129100HE számmal** rendelje meg.

180° VHM fúró alumínium megmunkálásához külön ajánlatkérésre szállítható.

**Nem** csak DIN974-1 szerinti hengeres fejű csavarokhoz készült süllyesztésekhez alkalmas.

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	36 mm
Tűrés névleges Ø	m7

Szabvány	Gyári szabvány
Teljes hossz L	74 mm
Szár $\varnothing D_s$	6 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	29 mm
Szártűrés	h6
Névleges $\varnothing D_c$	4,65 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	5xD
Csúcsszög	180 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
Fúrasi felhasználás	Íves korlátozottan
Fúrasi felhasználás	Keresztfúrás korlátozottan
Fúrasi felhasználás	Ferde megfúrás korlátozottan
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Vezetőfúró szükséges	Igen, vezetőfúró
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	45 m/min	M
GG(G)	alkalmas	90 m/min	K
Uni	alkalmas		

Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas
Levegő	alkalmas

**Szolgáltatások**

Szárköszörülés Típus HB	129100 HB
Szárköszörülés Típus HE	129100 HE