

**Garant****VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 11,7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122793 11,7
GTIN	4062406092320
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° csúcsszög** 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**

Szabvány	Gyári szabvány
Névleges Ø D <sub>c</sub>	11,7 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	69 mm
Tűrés névleges Ø	m7

Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	51,5 mm
Vágóélek száma Z	2
Szártűrés	h6
Teljes hossz L	116 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	5×D
Csúcsszög	180 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
Fúrési felhasználás	Íves korlátozottan
Fúrési felhasználás	Keresztfúrás korlátozottan
Fúrési 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