

**Garant****VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 5,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122793 5,2
GTIN	4045197744807
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

Speciális köszörülés **180°-os furatfenékkal rendelkező furatok** létrehozásához. Csekély radiális erők max. 15°-os ferde felületek megfúrásakor is. Forgácsoló geometria optimális forgácsolóvezetéshez. 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 1xD 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:**

Forgácsoló 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**

Vágóélek száma Z	2
Névleges Ø D <sub>c</sub>	5,2 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Teljes hossz L	82 mm

Forgácshorony hossza $L_c$	44 mm
Tűrés névleges $\emptyset$	m7
Szártűrés	h6
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/ford,
Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	36,2 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	5xD
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	$V_c$	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