

Garant**VHM fúró, hengeres szárral DIN 6535 HA 180°, TiAlN, Ø DC m7: 14mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122506 14
GTIN	4045197744500
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Speciális köszörülés **180°-os furatfenékkal rendelkező furatok** létrehozásához. Csekély radiális erők max. 45°-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 1xD vezetőfurat létrehozása a 122736 sz. vezetőfúróval.**
- **Ferde felületek megfúrásakor max. 15°-ig: az f előtolást 50 %-ra, max 30°-ig: az f előtolást 40%-ra és max. 45°-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 **122506 + 129100HB számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122506 + 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

Teljes hossz L	105 mm
Szár Ø D _s	14 mm
Szártűrés	h6

Szabvány	Gyári szabvány
Névleges $\varnothing D_c$	14 mm
Forgácshorony hossza L_c	58 mm
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,16 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges \varnothing	m7
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	37 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	3xD
Csúcsszög	180 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
Fúrési felhasználás	Keresztfúrás korlátozottan
Fúrési felhasználás	Íves 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	75 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	60 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	50 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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