

Garant**VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122736 2,2
GTIN	4045197566911
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás – ennek következtében **nagy pontosságú** keresztél. A vezetőfurat pontosan körkörös és egytengelyű a **4 vezetőszalag** következtében. Kitűnő forgácsolévezetés a **4 belső hűtőcsatornának** köszönhetően Ø 3,8 mm-től. Ø 3,7 mm-ig 2 belső hűtőcsatornával. **140°-os csúcshézag** és speciális **p6 éltűréssel a vezetőfurat** optimális létrehozásához.

Figyelem:

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

12×D mélyfurattól vezetőfurat elkészítését javasoljuk, 20×D - 30×D mélyfurathoz kötelezően vezetőfurat szükséges.

Vetőfurat létrehozása mindig növeli a folyamatbiztonságot.

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

HB alak: a **122738 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122736 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Műszaki leírás

Vágóélek száma Z	2
Forgácsolóhossza L_c	21 mm
Névleges Ø D_c	2,2 mm
Szártűrés	h6
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	p6
Szár Ø D_s	4 mm

Teljes hossz L	57 mm
Szabvány	DIN 6537
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	17,7 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6×D
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	alkalmas	95 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

