

**Garant****VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC p6: 2,7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122736 2,7
GTIN	4045197566959
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**

Forgácsolóhossza $L_c$	21 mm
Szártűrés	h6
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm/ford,
Névleges Ø $D_c$	2,7 mm
Tűrés névleges Ø	p6
Szár Ø $D_s$	4 mm

Teljes hossz L	57 mm
Szabvány	DIN 6537
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	17 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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
GG(G)	alkalmas	95 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

