

**Garant****VHM HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC p6: 11mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122738 11
GTIN	4045197567819
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 mélyfuratokhoz vezetőfurat elkészítését javasoljuk, 20×D - 30×D mélyfurathoz kötelezően vezetőfurat szükséges.

**Vetőfurat létrehozása mindig növeli a folyamatbiztonságot.**

**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,27 mm/ford,
Forgácsolóhossza L <sub>c</sub>	71 mm
Vágóélek száma Z	2
Névleges Ø D <sub>c</sub>	11 mm
Tűrés névleges Ø	p6
Szár Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Teljes hossz L	118 mm
Szabvány	DIN 6537

Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	54,5 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6×D
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HB, 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		