

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 9/16****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123035 9/16
GTIN	4062406112431
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

3 élű fúró, kifejezetten **nagyon nagy előtolásokkal** való felhasználáshoz kifejlesztve. Kitűnően alkalmas **nagy teljesítményfelvételű** gépekhez és stabil megmunkálási feltételekhez.

- **A speciális vágóél geometria a stabil vágóélekkel és a központban nagy szabad mozgással maximális előtolást tesz lehetővé.**
- **A szabadalmaztatott optimalizált forgácselvezetésű csúcskialakítás alacsony forgácsoló nyomást és jó forgácsolást eredményez.**

Az **iparágban vezető keresztél technológia optimális önközpontosítást** biztosít. A 3 vezetőszalag garantálja a **stabil furatkimenetet és a furat pontos körköröségét.**

Ajánlás:**Maximális furatmélység:**

Forgácshorony hossz (lásd a táblázatot), 1,5×névleges Ø levonásával.

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 **123036 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **123035 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 130,3 mm

Teljes hossz L: 203 mm

Szár Ø D_s : 16 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,61 mm/ford,

Műszaki leírás

Szabvány	Gyári szabvány
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	130,3 mm
Forgácshorony hossza L_c	152 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Teljes hossz L	203 mm
Vágóélek száma Z	3
Tűrés névleges \varnothing	h7
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,61 mm/ford,
Col névleges \varnothing	14,29 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P

Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	40 m/min	S
GG	alkalmas	120 m/min	K
GGG	alkalmas	80 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE