

Garant
GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 13/32

Rendelési adatok

Rendelés száma	123035 13/32
GTIN	4062406112400
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 forgácsstörést eredményez.**

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

Ajánlás:
Maximális furatmélység:

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

Figyelem:

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

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 : 98,4 mm

Teljes hossz L: 162 mm

Szár Ø D_s : 12 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,5 mm/ford,

Műszaki leírás

Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,5 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	98,4 mm
Teljes hossz L	162 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Vágóélek száma Z	3
Forgácshorony hossza L _c	114 mm
Szár Ø D _s	12 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Col névleges Ø	10,32 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
	8×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	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 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
-------------------------	-----------