

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 5/16**

Rendelési adatok

Rendelés száma	122436 5/16
GTIN	4062406126926
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.**
- **145°-os csúcsszöggel átmenő furatoknál a csekély sorjaképződés érdekében.**

Az **iparágban vezető keresztél technológia optimális önközpontosítást** biztosít és nem sík felületek megfúrását is lehetővé teszi. A 3 vezetőszalag garantálja a **stabil furatkimenetet és a furat pontos körköröségét.**

Figyelem:

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

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrész névleges Ø: h7

Vágóél száma Z: 3

Tűrész névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 29,09 mm

Teljes hossz L: 79 mm

Szár Ø D_s : 8 mm

Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$: 0,37 mm/ford,

Műszaki leírás

Forgácshorony hossza L_c	41 mm
----------------------------	-------

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	29,09 mm
Teljes hossz L	79 mm
Tűrés névleges \emptyset	h7
Szár $\emptyset D_s$	8 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/ford,
Szabvány	DIN 6537 K
Col névleges \emptyset	7,94 mm
Vágóélek száma Z	3
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	145 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_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	140 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P
Acél $< 55 \text{ HRC}$	alkalmas	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	60 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	130 m/min	K
GGG	alkalmas	80 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		