

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 19,8



Rendelési adatok

Rendelés száma	122435 19,8
GTIN	4045197787569
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 csúcs kialakítás alacsony forgácsoló nyomást és jó forgácsolást eredményez.**
- **145°-os csúcshölggel 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:

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

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122436 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122435 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 49,3 mm

Teljes hossz L: 131 mm

Szár Ø D_s : 20 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,69 mm/ford,

Műszaki leírás

Szabvány	DIN 6537 K
Teljes hossz L	131 mm
Névleges $\varnothing D_c$	19,8 mm
Vágóélek száma Z	3
Forgácshorony hossza L_c	79 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,69 mm/ford,
Tűrés névleges \varnothing	h7
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	49,3 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	145 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	160 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P

Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 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		
Szolgáltatások			

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE