

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 9,5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122725 9,5
GTIN	4045197789440
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 forgáosztörést 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:

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

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

HB alak: a **122726 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122725 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 46,8 mm

Teljes hossz L: 103 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,44 mm/ford,

Műszaki leírás

Forgácshorony hossza L_c	61 mm
Teljes hossz L	103 mm
Vágóélek száma Z	3
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/ford,
Névleges $\varnothing D_c$	9,5 mm
Szabvány	DIN 6537
Tűrés névleges \varnothing	h7
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	46,8 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 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