

## Garant

**GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 7,6**



### Rendelési adatok

Rendelés száma	122436 7,6
GTIN	4045197792815
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.**
- **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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 29,6 mm

Teljes hossz L: 79 mm

Szár Ø  $D_s$ : 8 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,37 mm/ford,

### Műszaki leírás

Szár Ø $D_s$	8 mm
--------------	------

Vágóélek száma Z	3
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	7,6 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	41 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Teljes hossz L	79 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	29,6 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4×D
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		