

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 8,9****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122436 8,9
GTIN	4045197792945
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 : 33,7 mm

Teljes hossz L: 89 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

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

Műszaki leírás

Névleges Ø D_c	8,9 mm
------------------	--------

Forgácshorony hossza L_c	47 mm
Teljes hossz L	89 mm
Tűrés névleges \emptyset	h7
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,44 mm/ford,
Vágóélek száma Z	3
Szár $\emptyset D_s$	10 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	33,7 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámananyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcscsőg	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 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		