

## Garant

### GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 12



## Rendelési adatok

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122436 12     |
| GTIN              | 4045197793256 |
| 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:

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

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 37 mm

Teljes hossz L: 102 mm

Szár Ø  $D_s$ : 12 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,5 mm/ford,

## Műszaki leírás

Előtolás f acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>

0,5 mm/ford,

|  |                  |
|--|------------------|
| Vágóélek száma Z                               | 3                |
| Teljes hossz L                                 | 102 mm           |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 12 mm            |
| Szabvány                                       | DIN 6537 K       |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                      | 12 mm            |
| Tűrés névleges Ø                               | h7               |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>            | 55 mm            |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 37 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              |           |   |