

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122726 6,8    |
| GTIN              | 4045197795076 |
| 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 forgácsörést 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:**

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

**Műszaki leírás**

|   |               |
|---|---------------|
| Szabvány                                    | DIN 6537      |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                       | 8 mm          |
| Vágóélek száma Z                            | 3             |
| Teljes hossz L                              | 91 mm         |
| Tűrés névleges Ø                            | h7            |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,37 mm/ford, |
| Forgácskorony hossza L <sub>c</sub>         | 53 mm         |

|                                       |                  |
|---------------------------------------|------------------|
| Névleges $\varnothing D_c$            | 6,8 mm           |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$ | 42,8 mm          |
| Sorozat                               | Master Steel     |
| Bevonat                               | TiAlN            |
| Szerszámanyag                         | VHM              |
| Kivitel                               | 6xD              |
| 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 | $V_c$     | 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       |
| GG                            | alkalmas     | 130 m/min | K       |
| GGG                           | alkalmas     | 80 m/min  | K       |
| Uni                           | alkalmas     |           |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas     |           |         |
| Nedvesen minimum              | alkalmas     |           |         |

