

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122726 7,6
GTIN	4045197795151
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 forgácsolócsúcshatár kialakítás alacsony forgácsoló nyomást és jó forgácsolást eredményez.**
- **145°-os csúcsharppal 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Műszaki leírás

Forgácsolóhossza L_c	53 mm
Szabvány	DIN 6537
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,37 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h7
Teljes hossz L	91 mm
Szár Ø D_s	8 mm
Névleges Ø D_c	7,6 mm

Vágóélek száma Z	3
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	41,6 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6×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 _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
GG	alkalmas	130 m/min	K
GGG	alkalmas	80 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

