

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

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122726 8,8 |
| GTIN | 4045197795274 |
| 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

| | |
|---|---------------|
| Szár Ø D _s | 10 mm |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/ford, |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Forgácskorony hossza L _c | 61 mm |
| Teljes hossz L | 103 mm |

| | |
|---------------------------------------|------------------|
| Névleges $\varnothing D_c$ | 8,8 mm |
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 47,8 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 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 | | |

