

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,1mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122726 10,1   |
| GTIN              | 4045197795403 |
| 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,5 mm/ford, |
| Névleges Ø $D_c$                           | 10,1 mm      |
| Tűrés névleges Ø                           | h7           |
| Forgácskorony hossza $L_c$                 | 71 mm        |
| Szár Ø $D_s$                               | 12 mm        |
| Teljes hossz L                             | 118 mm       |
| Vágóélek száma Z                           | 3            |

|  |                  |
|--|------------------|
| Szabvány                                       | DIN 6537         |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 55,9 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 <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       |
| GG                            | alkalmas     | 130 m/min      | K       |
| GGG                           | alkalmas     | 80 m/min       | K       |
| Uni                           | alkalmas     |                |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas     |                |         |
| Nedvesen minimum              | alkalmas     |                |         |

