

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 6,01-X****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122435 6,01-X
GTIN	4062406200602
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 forgáscstörést 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:

Forgácsolóhossza $L_C = L_2 + 1,5 \times D_C$.

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122436 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122435 + 129100HE számmal** rendelje meg. Szállítási idő: 8 hét

Minimális rendelési mennyiség: 3 darab

Ügyfélspecifikus egyedi gyártás: Sztornózás maximum a megrendelés visszaigazolás megérkezésétől számított 3 munkanapig. A visszavétel ki van zárva. Fenntartjuk a jogot a +/-10%-os (min. 1 darabos) túl- és alulteljesítésre.

Műszaki leírás

Ø tartomány	6,01 - 7 mm
Vágóélek száma Z	3

Szabvány	DIN 6537 K
Forgácshorony hossza L_c	41 mm
Tűrés névleges \emptyset	h7
Szár $\emptyset D_s$	8 mm
Teljes hossz L	79 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	145 fok
Szár	DIN 6535 HA, 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
Ti > 850 N/mm ²	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		