

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 10,01-X



Rendelési adatok

Rendelés száma	123035 10,01-X
GTIN	4062406201241
Árucikk kategória	11E

Leírás

FONTOS: A termék konfigurálható.

Ø tartomány: 10.01 - 12 mm, Intervall: 0,010

Kivitel:

3 élű fúró, kifejezetten **nagyon nagy előtölásokkal** 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 előtölást tesz lehetővé.**
- **A szabadalmaztatott optimalizált forgácsolócsúcs kialakítás alacsony forgácsoló nyomást és jó forgácsolást eredményez.**

Az **iparágban vezető keresztél technológia optimális önközpontosítást** biztosít. A 3 vezetőszalag garantálja a **stabil furatkimenetet és a furat pontos körköröségét.**

Figyelem:

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

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

HB alak: a **123036 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **123035 + 129100HE számmal** rendelje meg. Szállítási idő: 8 hét

Minimális rendelési mennyiség: 3 darab

Ügyfélspecifikus egyedi gyártás: szternózás 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.

Szabvány: gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóél száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Teljes hossz L: 162 mm

Szár Ø D_s: 12 mm

Műszaki leírás

Tűrés névleges \emptyset	h7
Szár $\emptyset D_s$	12 mm
Forgácshorony hossza L_c	114 mm
Teljes hossz L	162 mm
\emptyset tartomány	10,01 - 12 mm
Szabvány	gyári szabvány
Vágóélek száma Z	3
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8xD
Csúcscső	140 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	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P

Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	55 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	120 m/min	K
GGG	alkalmas	80 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		