

**Garant****GARANT Master Steel MICRO VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 12xD, AlCrN, Ø DC h6: 1,15mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	121226 1,15
GTIN	4062406580575
Árucikk kategória	10F

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyteljesítményű mikrofúró** univerzális anyaghasználatra, acélmegmunkálási fő területtel. Maximális folyamatbiztonság a **teljes rendszer pontosan egymáshoz igazodó szerszámainak** és **kiszélesített vezetőszalagnak** köszönhetően. Nagyon kicsi átmérő fúrása a maximális mélységig az előzetes vezetőfuratot követően. **A magátmérő és a forgácstér méretének optimális kompromisszuma az optimális forgácselvezetés** érdekében - hosszabb forgácsú anyagok esetén is. **A megnövekedett időegység alatt leválasztott forgácstérfogat és élettartam** gazdaságos fúrási folyamatot eredményez, a legkisebb furatátmérő esetén is ezzel egyidejűleg nagy L/D arány mellett.

**Figyelem:**

A mikrofúró folyamatbiztos használatához 8xD-től **legalább 4xD vezetőfurat** szükséges a 121223 sz. mikro vezetőfúróval. Függőleges megmunkálás és sík munkadarab felület esetén  $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$ -től 12xD hosszig nem szükséges a vezetőfurat. Kérjük, mindig ügyeljen a **vezetőfurat forgácsmentességére** a rákövetkező fúrószerszám használata előtt. Javasoljuk egy 90°-os süllyesztés létrehozását megfelelően alkalmas NC központozóval a sikeres vezetőfurat után. Kritikus felhasználás esetén (pl. különösen nagy pontosságú megmunkálás, minimális sorjaképződés, alacsonyabb hűtőfolyadék nyomás) csökkentse a szerszám előtolást 50%-kal az anyagba be- és kilépéskor. Hosszú forgácsú anyagoknál adott esetben **forgácseltávolítás** szükséges 3xD lépésekben egy minimális visszahúzással a vezetőfurat mélységére. Kérjük, ügyeljen az arra alkalmas **szerszámbefogó eszközre** (zsugorbefogó, hidropasztikus szerszámbefogó) 0,003 mm-nél kisebb körfutási pontossággal, a kellően magas **hűtőfolyadék nyomásra** (legalább 30 bar), valamint a hűtőközeg kellően finom **szűrésére** ( $D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$ ,  $\leq 0,010 \text{ mm}$  szűrővel;  $D_c < \varnothing 3 \text{ mm}$ ,  $\leq 0,020 \text{ mm}$  szűrővel). A megadott L/D arány a mindenkor mélyfurat fúróval **elérhető minimális fúrásmélységnek** felel meg.

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

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,034 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h6
Szár Ø D <sub>s</sub>	3 mm
Forgácskorony hossza L <sub>c</sub>	16,8 mm
Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,018 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	15 mm
Névleges Ø D <sub>c</sub>	1,15 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Teljes hossz L	50 mm
Vágóélek száma Z	2
Sorozat	Master Steel
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	12xD
Csúcsszög	128 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Vezetőfúró szükséges	Igen, vezetőfúró
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P

Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	35 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	25 m/min	S
GG(G)	alkalmas	70 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		