

Garant**GARANT Master Steel MICRO VHM vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 1,8mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 121223 1,8 |
| GTIN | 4062406580001 |
| 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** gazdaságos fúrási folyamatot eredményez, kis 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. Független megmunkálás és sík munkadarab felület esetén $D_c = \varnothing 1$ 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 **szerszám befogó eszközre** (zsugorbefogó, hidropasztikus szerszám befogó) 0,003 mm-nél kisebb körfutási pontossággal, a kellően magas **hűtőfolyadék nyomásra** (legalább 30 bar), valamint a hűtőközeg kellően finom **szűrésére** ($D_c < \varnothing 2$ mm, $\leq 0,010$ mm szűrővel; $D_c < \varnothing 3$ mm, $\leq 0,020$ mm szűrővel). A megadott L/D arány a mindenkori mélyfurat fúróval **elérhető minimális fúrásmélységnek** felel meg.

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

Műszaki leírás

| | |
|--|------------------|
| Névleges $\varnothing D_c$ | 1,8 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Teljes hossz L | 45 mm |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,07 mm/ford, |
| Szár $\varnothing D_s$ | 3 mm |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 9,9 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 12,6 mm |
| Tűrés névleges \varnothing | m6 |
| Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm ² | 0,04 mm/ford, |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | AlCrN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 5xD |
| Csúcscső | 135 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| belső hűtés | Igen, 40 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Semi-Standard | igen |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

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

| | | | |
|-------------------------------|-----------------------|----------|---|
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 60 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | 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 | | |