

**Garant****GARANT Master Steel MICRO VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20×D, AlCrN, Ø DC h6: 2,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	121228 2,5
GTIN	4062406581152
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 8×D-től **legalább 4×D vezetőfurat** szükséges a 121223 sz. mikro vezetőfúróval. Függőleges megmunkálás és sík munkadarab felület esetén  $D_c = \varnothing 1 \text{ mm}$ -től 12×D 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 3×D 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** ( $D_c < \varnothing 2 \text{ mm}$ ,  $\leq 0,010 \text{ mm}$  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**

Tűrés névleges $\emptyset$	h6
Vágóélek száma Z	2
Szár $\emptyset D_s$	3 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	51,2 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	55 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,095 mm/ford,
Teljes hossz L	87 mm
Névleges $\emptyset D_c$	2,5 mm
Előtolás f INOX-ban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/ford,
Sorozat	Master Steel
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	20xD
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	$V_c$	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Alu $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	P

Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	42 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	25 m/min	S
GG(G)	alkalmas	58 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		