

Garant**GARANT Master Steel MICRO VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC: 1,15mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	121224 1,15
GTIN	4062406580223
Árucikk kategória	10F

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű mikrofúró univerzális anyaghasználathoz, acélmegmunkálási fő területtel. Maximális folyamatbiztonság a **teljes rendszer pontosan egymáshoz igazodó szerszámainak** és **kiszélesített vezetőszalagnak** köszönhetően. Nagyon kisméretű átmérő 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. 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

Szabvány	Gyári szabvány
Szár $\varnothing D_s$	3 mm
Névleges $\varnothing D_c$	1,15 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,034 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	10,2 mm
Forgácshorony hossza L _c	12 mm
Teljes hossz L	45 mm
Tűrés névleges \varnothing	h6
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm ²	0,018 mm/ford,
Sorozat	Master Steel
Bevonat	AlCrN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8xD
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% 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		