

**Garant****GARANT Master Steel MICRO VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20xD, AlCrN, Ø DC h6: 1,11-Xmm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 121228 1,11-X |
| GTIN              | 4062406632809 |
| Árucikk kategória | 10F           |

**Leírás****Kivitel:**

**Nagy teljesítményű 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. Függetlenes 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 **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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Szállítási idő: 10 munkahét  
Minimális rendelési mennyiség: 5 db

Ügyfélspecifikus egyedi gyártás: Sztornózás 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.

## Műszaki leírás

|                                     |                  |
|-------------------------------------|------------------|
| Ø tartomány                         | 1,11 - 1,2 mm    |
| Tűrés névleges Ø                    | h6               |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub> | 26,4 mm          |
| Szár Ø D <sub>s</sub>               | 3 mm             |
| Szabvány                            | Gyári szabvány   |
| Teljes hossz L                      | 59 mm            |
| Vágóélek száma Z                    | 2                |
| 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 <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              | 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              |          |   |