

**Garant****GARANT Master Steel MICRO VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 30xD, AlCrN, Ø DC h6: 1,1mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 121231 1,1    |
| GTIN              | 4062406748937 |
| 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 előtölést 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Műszaki leírás**

|  |                  |
|--|------------------|
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>    | 0,034 mm/ford,   |
| Szabvány                                       | Gyári szabvány   |
| Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,018 mm/ford,   |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>            | 35,2 mm          |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                      | 1,1 mm           |
| Teljes hossz L                                 | 68 mm            |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 3 mm             |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 33,6 mm          |
| Vágóélek száma Z                               | 2                |
| Tűrés névleges Ø                               | h6               |
| Sorozat  | Master Steel     |
| Bevonat  | AlCrN            |
| Szerszámanyag                                  | VHM              |
| Kivitel  | 30xD             |
| Csúcsszög                                      | 128 fok          |
| Szár   | DIN 6535 HA, h6  |
| belső hűtés                                    | Igen, 40 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 |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 60 m/min       | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas     | 50 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas     | 45 m/min       | P       |

|                               |                       |          |   |
|-------------------------------|-----------------------|----------|---|
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 40 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 35 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 30 m/min | M |
| GG(G)                         | alkalmas              | 50 m/min | K |
| CuZn                          | feltételesen alkalmas | 40 m/min | N |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |          |   |