

**Garant****GARANT Master Steel MICRO VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 30xD, AlCrN, Ø DC h6: 1,45mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	121231 1,45
GTIN	4062406749002
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  $D_c = \varnothing 1$  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** ( $D_c < \varnothing 2$  mm,  $\leq 0,010$  mm szűrővel;  $D_c < \varnothing 3$  mm,  $\leq 0,020$  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>	0,045 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	45,8 mm
Vágóélek száma Z	2
Szabvány	Gyári szabvány
Teljes hossz L	81 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	48 mm
Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,024 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	1,45 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	3 mm
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		