

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 13,1****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122725 13,1 |
| GTIN | 4062406920210 |
| Árucikk kategória | 11E |

Leírás**Kivitel:**

3 élű fúró, kifejezetten **nagyon nagy előtolásokkal való felhasználáshoz kifejlesztve**.

Kitűnően alkalmas **nagy teljesítményfelvételű** gépekhez és stabil megmunkálási feltételekhez.

- **A speciális vágóél geometria a stabil vágóélekkel és a központban nagy szabad mozgással maximális előtolást tesz lehetővé.**
- **A szabadalmaztatott optimalizált forgácselvezetésű csúcskialakítás alacsony forgácsoló nyomást és jó forgács törést eredményez.**
- **145°-os csúcshölggel átmenő furatoknál a csekély sorjaképződés érdekében.**

Az **iparágban vezető keresztél technológia optimális önközpontosítást** biztosít és nem sík felületek megfúrását is lehetővé teszi. A 3 vezetőszalag garantálja a **stabil furatkimenetet és a furat pontos körköröségét**.

Figyelem:

Forgácsoló hossza $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122726 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122725 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 57,4 mm

Teljes hossz L: 124 mm

Szár Ø D_s : 14 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,56 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|--|------------------|
| Teljes hossz L | 124 mm |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 57,4 mm |
| Névleges Ø D _c | 13,1 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 77 mm |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,56 mm/ford, |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Szár Ø D _s | 14 mm |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 6xD |
| Csúcsszög | 145 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| belső hűtés | Igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Semi-Standard | igen |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 160 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 140 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 130 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 55 HRC | alkalmas | 60 m/min | H |

| | | | |
|------------------------------|-----------------------|-----------|---|
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 60 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 40 m/min | S |
| GG | alkalmas | 130 m/min | K |
| GGG | alkalmas | 80 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE