

**Garant****GARANT Master Steel VHM HPC fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 5,3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122476 5,3
GTIN	4067263123125
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 forgácsolást eredményez.**
- **145°-os csúcshézaggal átmenő furatoknál a csekély sorjaképződés érdekében.**

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Szár Ø $D_s$	6 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	20,1 mm
Teljes hossz L	66 mm
Forgácskorony hossza $L_c$	28 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Névleges Ø $D_c$	5,3 mm
Tűrés névleges Ø	h7

Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	155 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	145 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	45 m/min	M
GG	alkalmas	130 m/min	K
GGG	alkalmas	90 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Levegő	alkalmas		

