

**Garant****GARANT Master Steel VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122471 4
GTIN	4067263122166
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 forgácstörést eredményez.**
- **145°-os csúcshölggel átmenő furatoknál a csekély sorjaképződés érdekében.**

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

Tűrés névleges Ø	h7
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	4 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Forgácskorony hossza L <sub>c</sub>	24 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Teljes hossz L	66 mm
Vágóélek száma Z	2
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	18 mm

Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
belső hűtés	nem
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	115 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
GG	alkalmas	110 m/min	K
GGG	alkalmas	75 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száraz	alkalmas		