

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 4,4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123035 4,4
GTIN	4045197839138
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 forgáscstörést eredményez.**

Az **iparágban vezető keresztél technológia optimális önközpontosítást** biztosít. A 3 vezetőszalag garantálja a **stabil furatkimenetet és a furat pontos körköröségét.**

**Figyelem:**

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

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

**HB** alak: a **123036 számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **123035 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 3

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 36,4 mm

Teljes hossz L: 81 mm

Szár Ø  $D_s$ : 6 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,28 mm/ford,

**Műszaki leírás**

Szabvány

Gyári szabvány

Teljes hossz L	81 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	43 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Vágóélek száma Z	3
Névleges Ø D <sub>c</sub>	4,4 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	36,4 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,28 mm/ford,
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8xD
Csúcsszög	140 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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	40 m/min	S
GG	alkalmas	120 m/min	K
GGG	alkalmas	80 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
<b>Szolgáltatások</b>			

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE