

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm ill. col): 8,1****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123035 8,1 |
| GTIN | 4045197839503 |
| 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.**

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

Figyelem:

Forgácskorony 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 : 82,9 mm

Teljes hossz L: 142 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,44 mm/ford,

Műszaki leírás

| | |
|--------------|-------|
| Szár Ø D_s | 10 mm |
|--------------|-------|

| | |
|--|------------------|
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Névleges $\varnothing D_c$ | 8,1 mm |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/ford, |
| Teljes hossz L | 142 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 95 mm |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Tűrés névleges \varnothing | h7 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 82,9 mm |
| 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 _c | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 120 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 100 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | P |
| Acél < 55 HRC | alkalmas | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 55 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 | 120 m/min | K |
| GGG | alkalmas | 80 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |
| Szolgáltatások | | | |

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE