

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 10,7mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123235 10,7   |
| GTIN              | 4045197840882 |
| 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 csúcs kialakítás alacsony forgácsoló nyomást és jó forgácsolást 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 12xD fúró folyamatbiztos alkalmazásához előzetes központosítás szükséges a 121130 sz. **155° csúcshögű** NC központosítóval.

**Műszaki leírás**

|   |                |
|---|----------------|
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$       | 140 mm         |
| Névleges Ø $D_c$                            | 10,7 mm        |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,5 mm/ford,   |
| Teljes hossz L                              | 204 mm         |
| Szár Ø $D_s$                                | 12 mm          |
| Szabvány                                    | Gyári szabvány |
| Tűrés névleges Ø                            | h7             |

|                            |                  |
|----------------------------|------------------|
| Forgácshorony hossza $L_c$ | 156 mm           |
| Vágóélek száma Z           | 3                |
| Sorozat                    | Master Steel     |
| Bevonat                    | TiAlN            |
| Szerszámanyag              | VHM              |
| Kivitel                    | 12xD             |
| 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 <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  
**Szolgáltatások**

alkalmas

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE