

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

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123236 5      |
| GTIN              | 4045197842558 |
| 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.**

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

**Figyelem:**

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

A 12xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához előzetes központosítás szükséges a 121130 sz. **155° csúcshögű** NC központosítóval.

**Műszaki leírás**

|   |               |
|---|---------------|
| Teljes hossz L                              | 116 mm        |
| Forgácsolóhossza $L_c$                      | 78 mm         |
| Tűrés névleges Ø                            | h7            |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$       | 70,5 mm       |
| Szár Ø $D_s$                                | 6 mm          |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,28 mm/ford, |
| Névleges Ø $D_c$                            | 5 mm          |

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Szabvány               | Gyári szabvány      |
| Vágóélek száma Z       | 3                   |
| Sorozat                | Master Steel        |
| Bevonat                | TiAlN               |
| Szerszámanyag          | VHM                 |
| Kivitel                | 12xD                |
| 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              | 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