

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,1mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123236 11,1   |
| GTIN              | 4045197843166 |
| 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:**

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

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

**Műszaki leírás**

|   |                |
|---|----------------|
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                   | 11,1 mm        |
| Tűrés névleges Ø                            | h7             |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                       | 12 mm          |
| Szabvány                                    | Gyári szabvány |
| Vágóélek száma Z                            | 3              |
| Forgácskorony hossza L <sub>c</sub>         | 156 mm         |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,5 mm/ford,   |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Teljes hossz L                                 | 204 mm              |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 139,4 mm            |
| Sorozat  | Master Steel        |
| Bevonat  | TiAlN               |
| Szerszámanyag                                  | VHM                 |
| Kivitel  | 12×D                |
| 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