

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 13,2mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123236 13,2 |
| GTIN | 4045197843302 |
| 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 forgácstörést 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 12xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához előzetes központosítás szükséges a 121130 sz. **155° csúcshézagú** NC központosítóval.

Műszaki leírás

| | |
|---------------------------------------------|----------------|
| Forgácshorony hossza L_c | 182 mm |
| Szár Ø D_s | 14 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Vágóélek száma Z | 3 |
| Névleges Ø D_c | 13,2 mm |
| Teljes hossz L | 230 mm |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,56 mm/ford, |

| | |
|------------------------------------------------|---------------------|
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 162,2 mm |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| 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 _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