

**Garant****GARANT Diabolo VHM-HPC fúró, Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7:  
11,8mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122362 11,8   |
| GTIN              | 4045197971258 |
| Árucikk kategória | 11E           |

**Leírás****Kivitel:**

**Erős mag és speciális csúcskialakítás** – ennek következtében precíz központosítású keresztél. A **konvex fő forgácsolóélek** és a **meghatározott éllekerekítés** következtében a fúró nagy stabilitást és maximális terhelhetőséget ér el.

**Speciális töbrétegű nanobevonat** edzett acélok fúrásához.

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

|  |               |
|--|---------------|
| Tűrés névleges Ø                               | h7            |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 12 mm         |
| Előtolás f acélban, < 60 HRC                   | 0,11 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z                               | 2             |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 37,3 mm       |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                      | 11,8 mm       |
| Szabvány                                       | DIN 6537 K    |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>            | 55 mm         |
| Teljes hossz L                                 | 102 mm        |
| Sorozat  | Diabolo       |
| Bevonat  | TiAlN         |

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Szerszámanyag          | VHM                 |
| Kivitel                | 4xD                 |
| Típus                  | H                   |
| Csúcsszög              | 140 fok             |
| Szár                   | DIN 6535 HB, h6-tal |
| belső hűtés            | nem                 |
| Forgácsolási stratégia | HPC                 |
| Semi-Standard          | igen                |
| Színes gyűrű           | piros               |
| Termék fajtája         | Csigafúró           |

## Felhasználói adatok

|                                     | Felhasználás          | $V_c$    | ISO kód |
|-------------------------------------|-----------------------|----------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>        | feltételesen alkalmas | 90 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>        | feltételesen alkalmas | 80 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>        | alkalmas              | 70 m/min | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>       | alkalmas              | 65 m/min | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>       | alkalmas              | 55 m/min | P       |
| Acél < 55 HRC                       | alkalmas              | 28 m/min | H       |
| Acél < 60 HRC                       | alkalmas              | 16 m/min | H       |
| Acél < 65 HRC                       | alkalmas              | 14 m/min | H       |
| Acél < 67 HRC                       | alkalmas              | 10 m/min | H       |
| TOOLOX 33                           | feltételesen alkalmas | 30 m/min | H       |
| TOOLOX 44                           | feltételesen alkalmas | 28 m/min | H       |
| HARDOX 500 < 1600 N/mm <sup>2</sup> | feltételesen alkalmas | 28 m/min | H       |
| GG(G)                               | alkalmas              | 70 m/min | K       |
| Uni                                 | alkalmas              |          |         |
| Nedvesen maximum                    | alkalmas              |          |         |

Száraz

alkalmas