

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM lépcsős fúró, TiAlN, Menetmérethez: M8****Rendelési adatok**

Rendelés száma	125035 M8
GTIN	4062406066468
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

**3 élű fúró**, kifejezetten **nagyon nagy előtolású** felhasználáshoz kifejlesztve. Kitűnően alkalmas nagy teljesítményfelvételű gépekhez és stabil megmunkálási feltételekhez.

Első szintű átmérő tűrés: h7.

**Optimális menetes magfuratok** készítéséhez. **Ideális megmunkálási feltételeket** teremt a rákövetkező menetfúró szerszámhoz. A fúró élének az Ø-je a készítendő furathoz igazodik, szabvány szerinti menethez és **a menetfúró nagy folyamatbiztonságához**. A menethez szükséges 90°-os süllyesztés a magfurattal **egy műveletben** jön létre.

Menetfajta: M

Fogak száma Z: 3

belső hűtés: Igen, 25 bar-ral

Menetemelkedés: 1,25

Ø D<sub>1</sub> 1. Lépcső: 6,85 mm

Ø D<sub>2</sub> 2. lépcső letöréssel h7: 8,8 mm

Lépcső magassága L<sub>1</sub> 1. Lépcső: 21 mm

Forgácshorony hossza L<sub>c</sub>: 47 mm

Teljes hossz L: 89 mm

**Műszaki leírás**

Menetmérethez	M8
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,37 mm/ford,
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	47 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm

Ø D <sub>2</sub> 2. lépcső letöréssel h7	8,8 mm
Teljes hossz L	89 mm
Fogak száma Z	3
Menetfajta	M
Menetemelkedés	1,25
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Ø D <sub>1</sub> 1. Lépcső	6,85 mm
Lépcső magassága L <sub>1</sub> 1. Lépcső	21 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges Ø	m7
Csúcsszög	145 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
Süllyesztő lépcső szöge	90 fok
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Felhasználás furattípusnál	zsák- és átmenő furatnál
Termék fajtája	Lépcsős fúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	160 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	140 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 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	130 m/min	K
GGG	alkalmas	80 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		