

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122715 2
GTIN	4045197781635
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Nagyon magas forgácsoló sebességekkel való használathoz kifejlesztve. Kitűnően alkalmas **alacsony teljesítményfelvételű** gépekhez és **magas fordulatszámokhoz**.

- **Lényegesen alacsonyabb forgácsoló erők a speciális vágóél geometria következtében.**
- **Bevonat a kitűnő kopásállóság érdekében magas folyamathő esetén is.**
- **Polírozott forgácshornyok a jó forgácselvezetés érdekében.**

A **keskeny keresztél** és a **4 vezetőszalag különleges elrendezése nagy pozicionálási és egytengelyűségi pontosságot** eredményeznek. Optimalizált mikrogeometria a hosszabb élettartam és nagyobb teljesítmény érdekében.

Figyelem:

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

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122716 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122715 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Műszaki leírás

Névleges Ø D _c	2 mm
Forgácshorony hossza L _c	21 mm
Szabvány	DIN 6537
Teljes hossz L	57 mm
Szár Ø D _s	4 mm
Vágóélek száma Z	2

Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,09 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h7
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	18 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6×D
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
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	220 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	75 m/min	M
GG	alkalmas	160 m/min	K
GGG	alkalmas	130 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

