

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,6 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122415 9,6
GTIN	4045197784476
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 folyamathó 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.

Ajánlás:**Maximális furatmélység:**

Forgácshorony hossz (lásd a táblázatot), 1,5×névleges Ø levonásával.

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 **122416 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122415 + 129100HE** számmal rendelje meg.

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 32,6 mm

Teljes hossz L: 89 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,26 mm/ford,

Műszaki leírás

Forgácshorony hossza L_c	47 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Tűrés névleges \varnothing	h7
Teljes hossz L	89 mm
Vágóélek száma Z	2
Szártűrés	h6
Névleges $\varnothing D_c$	9,6 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	32,6 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
	4xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	P

Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	60 m/min	P
GG	alkalmas	110 m/min	K
GGG	alkalmas	100 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE	129100 HE
-------------------------	-----------