

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 17mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122415 17     |
| GTIN              | 4045197784919 |
| 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 forgácshornok 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 **122416 számmal** rendelje meg.

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

**Műszaki leírás**

|   |               |
|---|---------------|
| Tűrés névleges Ø                            | h7            |
| Teljes hossz L                              | 123 mm        |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,35 mm/ford, |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                       | 18 mm         |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                   | 17 mm         |
| Vágóélek száma Z                            | 2             |

|                                       |                 |
|---------------------------------------|-----------------|
| Szabvány                              | DIN 6537 K      |
| Forgácshorony hossza $L_c$            | 73 mm           |
| Szártűrés                             | h6              |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$ | 47,5 mm         |
| Sorozat                               | Master Steel    |
| Bevonat                               | TiAlN           |
| Szerszámanyag                         | VHM             |
| Kivitel                               | 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 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 170 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 150 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 120 m/min | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 110 m/min | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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