

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,2 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122425 19,2
GTIN	4045197786425
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 pozícionálási 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:**

HB és HE kivitel a HA kivitellel azonos áron szállítható.

**HB** alak: a **122426 számot** adja meg.

**HE** alak: a **122425 + 129100HE számmal** rendelje meg.

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

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 50,2 mm

Teljes hossz L: 131 mm

Szár Ø  $D_s$ : 20 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,38 mm/ford,

## Műszaki leírás

Szártűrés	h6
Névleges $\varnothing D_c$	19,2 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges $\varnothing$	h7
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,38 mm/ford,
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	79 mm
Teljes hossz L	131 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	50,2 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
	4xD
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P

Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	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		

**Szolgáltatások**

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE