

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 2,1mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122715 2,1 |
| GTIN | 4045197787583 |
| 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.

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 | 2,1 mm |
| Szabvány | DIN 6537 |
| Teljes hossz L | 57 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 21 mm |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Szár Ø D _s | 4 mm |

| | |
|--|------------------|
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,09 mm/ford, |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 17,9 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 | | |

