

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,8 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122715 19,8
GTIN	4045197788887
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:**

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

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

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

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

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 71,3 mm

Teljes hossz L: 153 mm

Szár Ø  $D_s$ : 20 mm

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

**Műszaki leírás**

Névleges $\varnothing D_c$	19,8 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	101 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	h7
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	153 mm
Szabvány	DIN 6537
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	71,3 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
	6xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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
-------------------------	-----------