

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 4,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122416 4,5
GTIN	4045197790163
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 forgácshornyok 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Szabvány	DIN 6537 K
Névleges Ø D <sub>c</sub>	4,5 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,16 mm/ford,
Teljes hossz L	66 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Szártűrés	h6

Forgácshorony hossza $L_c$	24 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	17,3 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcscsőg	135 fok
Szár	DIN 6535 HB, 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		