

Garant**GARANT Master Steel Speed VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,7mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122416 6,7
GTIN	4045197790385
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

Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/ford,
Szár Ø D_s	8 mm
Szártűrés	h6
Tűrés névleges Ø	h7
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L_c	34 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Névleges Ø D_c	6,7 mm

Teljes hossz L	79 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	24 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4×D
Csúcsszög	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 ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	feltételesen alkalmas	60 m/min	P
GG	alkalmas	110 m/min	K
GGG	alkalmas	100 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		