

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122416 11,1
GTIN	4045197790828
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 forgács hornyok 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:

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

Műszaki leírás

Forgácsorony hossza L_c	55 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Szártűrés	h6
Szabvány	DIN 6537 K
Szár Ø D_s	12 mm
Teljes hossz L	102 mm
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,28 mm/ford,

Névleges $\varnothing D_c$	11,1 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	38,4 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
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		