

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 6,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122426 6,8
GTIN	4045197791610
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 pozicionálási 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 $L_c$	34 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,22 mm/ford,
Szártűrés	h6
Tűrés névleges Ø	h7
Szabvány	DIN 6537 K
Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	79 mm
Szár Ø $D_s$	8 mm

Névleges $\varnothing D_c$	6,8 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	23,8 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
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 <sup>2</sup>	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	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		

