

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 122716 7,8    |
| GTIN              | 4045197794055 |
| 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 pozicionálási 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**

|   |               |
|---|---------------|
| Szabvány                                    | DIN 6537      |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                   | 7,8 mm        |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,22 mm/ford, |
| Tűrés névleges Ø                            | h7            |
| Vágóélek száma Z                            | 2             |
| Teljes hossz L                              | 91 mm         |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                       | 8 mm          |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>         | 53 mm         |

|  |                  |
|--|------------------|
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 41,3 mm          |
| Sorozat  | Master Steel     |
| Bevonat  | TiAlN            |
| Szerszámanyag                                  | VHM              |
| Kivitel  | 6×D              |
| Csúcsszög                                      | 135 fok          |
| Szár   | DIN 6535 HB, h6  |
| belső hűtés                                    | igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia                         | HPC              |
| Semi-Standard                                  | igen             |
| Színes gyűrű                                   | zöld             |
| Termék fajtája                                 | Csigafúró        |

## Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | V <sub>c</sub> | 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              |                |         |