

Garant
GARANT Master Steel SPEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 11,1mm

Rendelési adatok

Rendelés száma	122716 11,1
GTIN	4045197794383
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
Forgácshorony hossza L_c	71 mm
Szár Ø D_s	12 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,28 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h7
Teljes hossz L	118 mm
Névleges Ø D_c	11,1 mm
Szabvány	DIN 6537

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	54,4 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_c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	220 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	200 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	180 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		