

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 9,35 mm



Rendelési adatok

Rendelés száma	122425 9,35
GTIN	4062406252090
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 folyamathó esetén is.**
- **Polírozott forgácshornok 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.

Ajánlás:

Maximális furatmélység:

Forgácshorony hossz (lásd a táblázatot), 1,5×névleges Ø levonásával.

Figyelem:

HB és HE kivitel a HA kivitellel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122426 számot** adja meg.

HE alak: a **122425 + 129100HE számmal** rendelje meg.

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

Szabvány: DIN 6537 K

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 32,9 mm

Teljes hossz L: 89 mm

Szár Ø D_s : 10 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,26 mm/ford,

Műszaki leírás

Szártűrés	h6
Tűrés névleges Ø	h7
Teljes hossz L	89 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,26 mm/ford,
Névleges Ø D _c	9,35 mm
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L _c	47 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	32,9 mm
Szár Ø D _s	10 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
	4×D
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, 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		

Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE