

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 3mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123885 3
GTIN	4062406266264
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Kitűnő forgácselvezetés a forgácshornyok egyenlőtlen csavarvonal emelkedésének köszönhetően, vezetőgyűrűk és plusz vezetőszalagok a maximálisan precíz furatok érdekében. **Maximális folyamatbiztonság** a teljes rendszer pontosan egymáshoz igazodó szerszámainak köszönhetően. Fúrás a maximális mélységre másodlagos vezetőfúró nélkül. **Lényegesen nagyobb szerszám stabilitás** a jelentősen megerősített magnak köszönhetően. **A megnövekedett időegység alatt leválasztott forgácstérfogat és kiemelkedő élettartam** gazdaságos fúrási folyamatot eredményez csúcsmínőségben. Erős lélekvastagság és speciális csúcs kialakítás a nagy központosítási pontosság érdekében. 140°-os csúcshézag és speciális p6 vágóéltűrés egy vezetőfurat optimális létrehozásához a GARANT Master Steel Deep mélyfurat fúró ezt követő alkalmazásához.

Figyelem:

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

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: **123886 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **123885 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Műszaki leírás

Forgácshorony hossza L_c	28 mm
Teljes hossz L	66 mm
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	p6
Szár Ø D_s	6 mm

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	23,5 mm
Névleges $\varnothing D_c$	3 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ford,
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 40 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	130 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	75 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	70 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	alkalmas	120 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

