

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123885 5
GTIN	4062406267315
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

**Kitűnő forgácselvezetés** a forgácshornok 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 csúcsminőségben. Erős lélekvastagság és speciális csúcskialakítás a nagy központosítási pontosság érdekében. 140°-os csúcsszög 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**

Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	36,5 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	44 mm
Teljes hossz $L$	82 mm
Névleges Ø $D_c$	5 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm

Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/ford,
Szabvány	Gyári szabvány
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	p6
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 <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	alkalmas	120 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

