

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 4,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123885 4,2
GTIN	4062406267278
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 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

Vágóélek száma Z	2
Szabvány	Gyári szabvány
Teljes hossz L	74 mm
Szár Ø D _s	6 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,15 mm/ford,

Névleges $\varnothing D_c$	4,2 mm
Tűrés névleges \varnothing	p6
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	29,7 mm
Forgácshorony hossza L_c	36 mm
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 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 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		

