

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC másodlagos vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 3,5mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123890 3,5 |
| GTIN | 4062406268015 |
| Árucikk kategória | 10E |

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.

Figyelem:

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

A 16xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121121 sz. központozóval végzett előzetes központfúrás vagy a 122736 sz. fúróval készített legalább 4xD vezetőfurat szükséges. 20xD-nél nagyobb mélyfuratokhoz kötelezően szükséges egy vezetőfurat a 122736 sz. vezetőfúróval a maximális fúrásmélységre. Vezetőfurat létrehozása növeli a folyamatbiztonságot. **A megadott L/D arány a mindenkori mélyfurat fúróval elérhető minimális fúrásmélységnek felel meg.**

Műszaki leírás

| | |
|-------------------------------------|--------|
| Tűrés névleges Ø | j6 |
| Teljes hossz L | 122 mm |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Szár Ø D _s | 6 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 79 mm |

| | |
|--|------------------|
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm ² | 0,09 mm/ford, |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 73,8 mm |
| Névleges Ø D _c | 3,5 mm |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 20xD |
| Csúcsszög | 138 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| belső hűtés | Igen, 40 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Vezetőfúró szükséges | Igen, vezetőfúró |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 120 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 105 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 105 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 85 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 65 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 60 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 25 m/min | S |
| GG(G) | alkalmas | 110 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |

Nedvesen minimum

feltételesen alkalmas