

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC másodlagos vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 6mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123890 6
GTIN	4062406268145
Árucikk kategória	10E

**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 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**

Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	126 mm
Teljes hossz L	175 mm
Szár Ø $D_s$	6 mm
Névleges Ø $D_c$	6 mm
Vágóélek száma Z	2

Forgácshorony hossza $L_c$	135 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,14 mm/ford,
Tűrés névleges $\emptyset$	j6
Szabvány	Gyári szabvány
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 <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	25 m/min	S
GG(G)	alkalmas	110 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum

feltételesen alkalmas