

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC másodlagos vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123890 10
GTIN	4062406268275
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**

Teljes hossz L	269 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Tűrés névleges Ø	j6
Vágóélek száma Z	2
Szabvány	Gyári szabvány

Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	210 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	225 mm
Névleges $\varnothing D_c$	10 mm
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,19 mm/ford,
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	20xD
Csúcscső	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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	120 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	110 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	105 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	105 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	25 m/min	S
GG(G)	alkalmas	110 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum

feltételesen alkalmas