

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

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123890 3,3    |
| GTIN              | 4062406267995 |
| Árucikk kategória | 10E           |

**Leírás****Kivitel:**

**Kitűnő forgácsolévezetés** 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**

|                            |                |
|----------------------------|----------------|
| Forgácshorony hossza $L_c$ | 79 mm          |
| Teljes hossz L             | 122 mm         |
| Szabvány                   | Gyári szabvány |
| Szár Ø $D_s$               | 6 mm           |
| Névleges Ø $D_c$           | 3,3 mm         |

|  |                  |
|--|------------------|
| Vágóélek száma Z                               | 2                |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 74,1 mm          |
| Tűrés névleges Ø                               | j6               |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>     | 0,09 mm/ford,    |
| 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 <sub>c</sub> | 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