

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC j6: 13mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123895 13
GTIN	4062406269135
Árucikk kategória	10E

**Leírás****Kivitel:**

**Kitűnő forgácselvezetés** a forgácshornokok 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . 20xD-nél nagyobb mélyfuratokhoz kötelezően szükséges egy vezetőfurat a 123885 sz. vezetőfúróval a maximális fúrasmélységre. Vezetőfurat létrehozása növeli a folyamatbiztonságot. **A megadott L/D arány a mindenkori mélyfurat fúróval elérhető minimális fúrasmélységnek felel meg.**

**Műszaki leírás**

Tűrés névleges Ø	j6
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,24 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	13 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	422 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	402,5 mm

Teljes hossz L	473 mm
Vágóélek száma Z	2
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	30xD
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	105 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	85 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	50 m/min	M
GG(G)	alkalmas	95 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

