

**Garant****GARANT Master Steel DEEP VHM mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC j6: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123895 10
GTIN	4062406269050
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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . 20xD-nél nagyobb mélyfuratokhoz kötelezően szükséges egy vezetőfurat a 123885 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	369 mm
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	j6
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	325 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	310 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,19 mm/ford,

Névleges $\varnothing D_c$	10 mm
Szabvány	Gyári szabvány
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	$V_c$	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		

