

Garant**GARANT Master Steel VHM nagy teljesítményű dörzsárak HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 15mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164420 15
GTIN	4062406284312
Árucikk kategória	10P

Leírás**Kivitel:**

A legújabb generációs **univerzális** HPC dörzsárak. Extra rövid vágóélek a magasabb forgácsolási értékekhez. Optimalizált hűtési stratégia radiálisan elhelyezett hűtőfolyadék nyílásokkal közvetlenül a vágóélre irányítva. **Kompromisszumok nélkül használható acélhoz és rozsdamentes acélhoz.** Nagyobb szilárdságú, **max. 60 HRC** acél anyagok megbízható megmunkálása. **NC-hez alkalmas kivitel**, páros szár Ø-vel szabványos befogáshoz, kifejezetten **hidroplasztikus** vagy **nagypontosságú szerszámtartókba.**

Maximális körfutási pontosság és folyamatbiztonság az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően.

Tűrésadatok:

Konfigurálható: dörzsárak készre köszörülve a megadott illesztéshez.

H7: H7 furattűréshez készült kivitel.

0/0,005 mm: a D_c névleges Ø gyártási- vagy vágóél tűrése.

Felhasználás:

Speciális kivitel átmenő furatokhoz.

Műszaki leírás

Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	1,7 mm/ford,
Tűrés	konfigurálható
Ø tartomány	14,201 - 15,2 mm
Vágóélek száma Z	6
Sorozat	Master Steel
Névleges Ø D_c	15 mm

Kinyúlási hossz L_1	82 mm
Előtolás f INOX-ban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,5 mm/ford,
Teljes hossz L	130 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Élhossz L_c	15 mm
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az \varnothing -nél	0,2 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Szabvány	Gyári szabvány
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Szár	DIN 6535 HA, h6
Forgácsolási stratégia	HPC
Felhasználás furattípusnál	átmenő furatnál
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Philips bit

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	150 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	100 m/min	P
Acél $< 55 \text{ HRC}$	alkalmas	12 m/min	H
Acél $< 60 \text{ HRC}$	feltételesen alkalmas	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	30 m/min	M
GG	alkalmas	110 m/min	K
GGG	alkalmas	90 m/min	K

Uni	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas
Nedvesen minimum	alkalmas