

Garant**GARANT Master Steel VHM nagy teljesítményű dörzsárak HPC zsákfurat, TiAlN, Névleges Ø DC: 11,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164425 11,5
GTIN	4062406284527
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 zsákfuratokhoz.

Műszaki leírás

Kinyúlási hossz L ₁	75 mm
Élhossz L _c	12 mm
Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm ²	0,4 mm/ford,
Szár Ø D _s	12 mm
Teljes hossz L	120 mm
Ø tartomány	11,201 - 11,7 mm

Tűrés	konfigurálható
Névleges $\varnothing D_c$	11,5 mm
Sorozat	Master Steel
Vágóélek száma Z	6
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	1,4 mm/ford,
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	zsákfuratnál
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