

Garant**GARANT Master Steel VHM nagy teljesítményű dörzsárak HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 9,5mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 164420 9,5 |
| GTIN | 4062406284237 |
| 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

| | |
|---|----------------|
| Tűrés | konfigurálható |
| Teljes hossz L | 120 mm |
| Ø tartomány | 9,201 - 9,7 mm |
| Szár Ø D_s | 10 mm |
| Élhossz L_c | 12 mm |
| Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm ² | 0,3 mm/ford, |

| | |
|--|------------------|
| Vágóélek száma Z | 6 |
| Kinyúlási hossz L_1 | 80 mm |
| Sorozat | Master Steel |
| Névleges $\varnothing D_c$ | 9,5 mm |
| Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 1,2 mm/ford, |
| Dörzsárazási ráhagyás irányérték az \varnothing -nél | 0,1 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 |