

**Garant****GARANT Master Steel DEEPVHM-HPC másodlagos vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HB 6xD, TiAlN, Ø DC: 6,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123886 6,8
GTIN	4062406300166
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

**Kitűnő forgácselvezetés** a forgácshornyok 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. Erős lélekvastagság és speciális csúcs kialakítás a nagy központosítási pontosság érdekében. 140°-os csúcshézag és speciális p6 vágóéltűrés egy vezetőfurat optimális létrehozásához a GARANT Master Steel Deep mélyfurat fúró ezt követő alkalmazásához.

**Figyelem:**

Forgácshorony hossza  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Műszaki leírás**

Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	42,8 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Névleges Ø D <sub>c</sub>	6,8 mm
Tűrés névleges Ø	p6
Teljes hossz L	91 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,21 mm/ford,

Forgácshorony hossza $L_c$	53 mm
Vágóélek száma Z	2
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	6xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HB, h5
belső hűtés	Igen, 40 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	35 m/min	S
GG(G)	alkalmas	120 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	feltételesen alkalmas		

