

Garant

GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 18,9 mm



Rendelési adatok

Rendelés száma	122715 18,9
GTIN	4062406401146
Árucikk kategória	11E

Leírás

Kivitel:

Nagyon magas forgácsoló sebességekkel való használathoz kifejlesztve. Kitűnően alkalmas **alacsony teljesítményfelvételű** gépekhez és **magas fordulatszámokhoz**.

- **Lényegesen alacsonyabb forgácsoló erők a speciális vágóél geometria következtében.**
- **Bevonat a kitűnő kopásállóság érdekében magas folyamathő esetén is.**
- **Polírozott forgácshornyok a jó forgácselvezetés érdekében.**

A **keskeny keresztél** és a **4 vezetőszalag különleges elrendezése nagy pozícionálási és egytengelyűségi pontosságot** eredményeznek. Optimalizált mikrogeometria a hosszabb élettartam és nagyobb teljesítmény érdekében.

Figyelem:

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122716 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **122715 + 129100HE számmal** rendelje meg.

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

Szabvány: DIN 6537

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység L_2 : 72,7 mm

Teljes hossz L: 153 mm

Szár Ø D_s : 20 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,38 mm/ford,

Műszaki leírás

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	72,7 mm
---------------------------------------	---------

Forgácshorony hossza L_c	101 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	153 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,38 mm/ford,
Szabvány	DIN 6537
Tűrés névleges \varnothing	h7
Névleges $\varnothing D_c$	18,9 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
	6xD
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V_c	ISO kód
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	220 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	200 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	180 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	170 m/min	P
Acél $< 1400 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	75 m/min	M
GG	alkalmas	160 m/min	K

GGG	alkalmas	130 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		