

**Garant****GARANT Master Titan VHM nagy teljesítményű dörzsár HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 11,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164410 11,5
GTIN	4062406698263
Árucikk kategória	10P

**Leírás****Kivitel:**

A legújabb generációs **speciális HPC dörzsárak titán megmunkálásához**, továbbfejlesztett vágóél geometriával és keményfém alapanyaggal. Extra rövid vágóél a magasabb forgácsolási értékek érdekében. Optimalizált hűtési stratégia radiálisan elhelyezett hűtőfolyadék nyílásokkal közvetlenül a vágóélre irányítva.

**NC-hez alkalmas kivitel**, páros szár Ø-vel szabványos befogáshoz, kifejezetten **hidroplasztikus** vagy **nagypontosságú szerszámtartókba**. Maximális körfutási pontosság és folyamatbiztonság az élek egyenlőtlen osztásának és a körbefutó élszalag szélességének köszönhetően.

**Tűrésadatok:**

**Konfigurálható:** dörzsárak készre köszörülve a megadott illesztéshez.

**Felhasználás:**

Speciális kivitel átmenő furatokhoz.

**Figyelem:**

Szállítási idő: 4 hét.

**Műszaki leírás**

Névleges Ø D <sub>c</sub>	11,5 mm
Teljes hossz L	120 mm
Sorozat	Master Titan
Vágóélek száma Z	6
Tűrés	konfigurálható
Kinyúlási hossz L <sub>1</sub>	75 mm

Élhossz $L_c$	12 mm
$\varnothing$ tartomány	11,201 - 11,7 mm
Előtolás f titánban $> 850 \text{ N/mm}^2$	0,42 mm/ford,
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az $\varnothing$ -nél	0,1 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	HSS
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	Dörzsszerszám nem oldható vágóélekkel

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		