

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 6xD, TiAlN, Ø DC: 7,5mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123885 7,5 |
| GTIN | 4067263119050 |
| 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 csúcskialakítás a nagy központosítási pontosság érdekében. 140°-os csúcsszög és speciális p6 vágóéltűrés egy vezetőfurat optimális létrehozásához a GARANT Master Steel Deep mélyfurat fúró ezt követő alkalmazásához.

Figyelem:

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

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

HB alak: **123886 számmal** rendelje meg.

HE alak: a **123885 + 129100HE számmal** rendelje meg.

Műszaki leírás

| | |
|--|----------------|
| Névleges Ø D _c | 7,5 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Forgácshorony hossza L _c | 53,05 mm |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm ² | 0,21 mm/ford, |
| Tűrés névleges Ø | p6 |

| | |
|--|------------------|
| Szár Ø D _s | 8 mm |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 41,8 mm |
| Teljes hossz L | 91 mm |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 6×D |
| Csúcsszög | 140 fok |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| 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 ² | alkalmas | 170 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 150 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 130 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 110 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 90 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 75 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 35 m/min | S |
| GG(G) | alkalmas | 120 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas | | |

