

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM-HPC másodlagos vezetőfúró hengeres szárral DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø DC: 10,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123890 10,8
GTIN	4067263122982
Árucikk kategória	10E

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.

Figyelem:

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

A 16xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121121 sz. központozóval végzett előzetes központfúrás vagy a 122736 sz. fúróval készített legalább 4xD vezetőfurat szükséges. 20xD-nél nagyobb mélyfuratokhoz kötelezően szükséges egy vezetőfurat a 122736 sz. vezetőfúróval a maximális fúrásmélységre. Vezetőfurat létrehozása növeli a folyamatbiztonságot. **A megadott L/D arány a mindenkori mélyfurat fúróval elérhető minimális fúrásmélységnek felel meg.**

Műszaki leírás

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	230,8 mm
Névleges Ø D_c	10,8 mm
Forgácshorony hossza L_c	247 mm
Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	298 mm

Tűrés névleges Ø	j6
Szár Ø D _s	12 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,21 mm/ford,
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	20xD
Csúcsszög	138 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	Igen, 40 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Vezetőfúró szükséges	Igen, vezetőfúró
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	85 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	25 m/min	S
GG(G)	alkalmas	110 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum

feltételesen alkalmas