

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 16xD, TiAlN, Ø DC: 10,8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123888 10,8
GTIN	4067263122890
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:

A 16xD mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121121 sz. központozóval végzett előzetes központosítás 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 mindenkor mélyfurat fúróval elérhető minimális fúrásmélységnek felel meg.**

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

Műszaki leírás

Névleges Ø D _c	10,8 mm
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,21 mm/ford,
Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges Ø	j6

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	186,8 mm
Forgácshorony hossza L_c	203 mm
Teljes hossz L	254 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	16xD
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	125 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	110 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	65 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	60 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	30 m/min	S
GG(G)	alkalmas	115 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Nedvesen minimum

feltételesen alkalmas