

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

Rendelés száma	123888 8,8
GTIN	4067263122869
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 csúcsminőségben.

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	8,8 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	153,8 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,19 mm/ford,
Szabvány	Gyári szabvány
Teljes hossz L	213 mm

Forgácshorony hossza L_c	167 mm
Tűrés névleges \emptyset	j6
Szár $\emptyset D_s$	10 mm
Vágóélek száma Z	2
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