

Garant**GARANT Master Steel DEEP VHM mélyfurat fúró hengeres szárral DIN 6535 HA 30xD, TiAlN, Ø DC j6: 6,5mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123895 6,5 |
| GTIN | 4067263123231 |
| Árucikk kategória | 10E |

Leírás**Kivitel:**

Kitűnő forgácselvezetés a forgácshornok 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$. 20xD-nél nagyobb mélyfuratokhoz kötelezően szükséges egy vezetőfurat a 123885 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

| | |
|--|----------------|
| Teljes hossz L | 253 mm |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm ² | 0,16 mm/ford, |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 201,3 mm |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Névleges Ø D _c | 6,5 mm |
| Szár Ø D _s | 8 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 211,05 mm |

| | |
|------------------------|------------------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Tűrés névleges Ø | j6 |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 30xD |
| 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 | 105 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 95 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 85 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 85 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 70 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 55 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 50 m/min | M |
| GG(G) | alkalmas | 95 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | feltételesen alkalmas | | |

