

Garant**GARANT Master Steel VHM nagy teljesítményű dörzsárak HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 5,97mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 164420 5,97 |
| GTIN | 4067263886433 |
| Árucikk kategória | 10P |

Leírás**Kivitel:**

A legújabb generációs **univerzális** HPC dörzsárak. Extra rövid vágóélek a magasabb forgácsolási értékekhez. Optimalizált hűtési stratégia radiálisan elhelyezett hűtőfolyadék nyílásokkal közvetlenül a vágóélre irányítva. **Kompromisszumok nélkül használható acélhoz és rozsdamentes acélhoz.** Nagyobb szilárdságú, **max. 60 HRC** acél anyagok megbízható megmunkálása. **NC-hez alkalmas kivitel**, páros szár Ø-vel szabványos befogáshoz, kifejezetten **hidroplasztikus** vagy **nagypontosságú szerszámtartókba.**

Maximális körfutási pontosság és folyamatbiztonság az egyenlőtlen osztásnak köszönhetően.

Tűrésadatok:

Konfigurálható: dörzsárak készre köszörülve a megadott illesztéshez.

H7: H7 furattűréshez készült kivitel.

0/0,005 mm: a D_c névleges Ø gyártási- vagy vágóél tűrése.

Felhasználás:

Speciális kivitel átmenő furatokhoz.

Műszaki leírás

| | |
|---|--------------|
| Sorozat | Master Steel |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 1 mm/ford, |
| Élhossz L_c | 8 mm |
| Teljes hossz L | 75 mm |
| Tűrés | 0 / 0,005 |
| Kinyúlási hossz L_1 | 39 mm |

| | |
|--|------------------|
| Névleges $\varnothing D_c$ | 5,97 mm |
| Szár $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Vágóélek száma Z | 6 |
| Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm ² | 0,3 mm/ford, |
| Dörzsárazási ráhagyás irányérték az \varnothing -nél | 0,1 mm |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| belső hűtés | Igen, 25 bar-ral |
| Szár | DIN 6535 HA, h6 |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Felhasználás furattípusnál | átmenő furatnál |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Philips bit |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|-----------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 180 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 180 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 180 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | alkalmas | 150 m/min | P |
| Acél < 1400 N/mm ² | alkalmas | 100 m/min | P |
| Acél < 55 HRC | alkalmas | 12 m/min | H |
| Acél < 60 HRC | feltételesen alkalmas | 8 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | alkalmas | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | alkalmas | 30 m/min | M |
| GG | alkalmas | 110 m/min | K |
| GGG | alkalmas | 90 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |

| | |
|------------------|----------|
| Nedvesen maximum | alkalmas |
| Nedvesen minimum | alkalmas |