

**Garant****GARANT Master Steel VHM nagy teljesítményű dörzsárak HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 6,02mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 164420 6,02   |
| GTIN              | 4067263886464 |
| 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**

|   |              |
|---|--------------|
| Tűrés                                       | 0 / 0,005    |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 1 mm/ford,   |
| Sorozat                                     | Master Steel |
| Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,3 mm/ford, |
| Kinyúlási hossz $L_1$                       | 39 mm        |
| Névleges Ø $D_c$                            | 6,02 mm      |

|  |                  |
|--|------------------|
| Vágóélek száma Z                                     | 6                |
| Élhossz $L_c$  | 8 mm             |
| Dörzsárazási ráhagyás irányérték az $\emptyset$ -nél | 0,1 mm           |
| Szár $\emptyset D_s$                                 | 6 mm             |
| Teljes hossz L                                       | 75 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 <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 180 m/min | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 180 m/min | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 180 m/min | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 150 m/min | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>  | alkalmas              | 50 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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 |