

**Garant****GARANT Master Steel VHM nagy teljesítményű dörzsárak HPC átmenő furat, TiAlN, Névleges Ø DC: 8,01mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	164420 8,01
GTIN	4067263886495
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 **nagy pontosságú 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**

Teljes hossz L	100 mm
Kinyúlási hossz $L_1$	64 mm
Tűrés	0 / 0,005
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	1,2 mm/ford,
Vágóélek száma Z	6
Szár Ø $D_s$	8 mm

Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/ford,
Dörzsárazási ráhagyás irányérték az Ø-nél	0,1 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	10 mm
Sorozat	Master Steel
Névleges Ø D <sub>c</sub>	8,01 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 <sub>c</sub>	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