

Garant**GARANT Master Steel VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 3,9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122475 3,9
GTIN	4067263120551
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

Robustus fúró kivitel és optimalizált speciális csúcskialakítás a lehető legjobb forgácsolásért és biztonságos forgácstörés érdekében egyidejűleg megnövelt előtolási értékek mellett. Továbbfejlesztett mikrogeometria, konvex vágóél alak és kúppalást köszörülés a fő vágóél további stabilitása érdekében. Optimalizált forgácshorony geometria és szabadalmaztatott homlokgeometria a folyamatbiztos forgácseltávolítás érdekében acél munkadaraboknál és öntvényeknél. A legújabb generációs nagy teljesítményű bevonat.

Figyelem:

Forgácshorony hossza $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

HB alak: a **122471 / 122476 cikkszám**mal rendelje meg.

HE alak: a **122470 / 122475 és 129100HE cikkszám**mal rendelje meg.

Műszaki leírás

Névleges Ø D_c	3,9 mm
Szabvány	DIN 6537 K
Tűrés névleges Ø	h7
Ajánlott Maximális furatmélység L_2	18,2 mm
Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	66 mm
Szár Ø D_s	6 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,15 mm/ford,
Forgácshorony hossza L _c	24 mm
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4×D
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	igen, 25 bar-ral
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Acél < 500 N/mm ²	alkalmas	170 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	155 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	145 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	130 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	45 m/min	M
GG	alkalmas	130 m/min	K
GGG	alkalmas	90 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Levegő

alkalmas