

Garant**GARANT Master Steel VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 13,5mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 122475 13,5 |
| GTIN | 4067263121046 |
| Árucikk kategória | 11E |

Leírás**Kivitel:**

Robusztus fúró kivitel és optimalizált speciális csúcskialakítás a lehető legjobb forgácsalakítás 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

| | |
|---|---------------|
| Szár Ø D_s | 14 mm |
| Névleges Ø D_c | 13,5 mm |
| Teljes hossz L | 107 mm |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,37 mm/ford, |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Forgácshorony hossza L_c | 60 mm |
| Vágóélek száma Z | 2 |

| | |
|--|------------------|
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 39,8 mm |
| Szabvány | DIN 6537 K |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 4xD |
| 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