

**Garant****GARANT Master Steel VHM-HPC fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	122470 8,1
GTIN	4067263120056
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**

Szabvány	DIN 6537 K
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	34,9 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Forgácshorony hossza $L_c$	47 mm
Szár Ø $D_s$	10 mm
Névleges Ø $D_c$	8,1 mm
Vágóélek száma Z	2

Teljes hossz L	89 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,26 mm/ford,
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	4xD
Csúcsszög	140 fok
Szár	DIN 6535 HA, h6
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Semi-Standard	igen
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	115 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	105 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	60 m/min	P
GG	alkalmas	110 m/min	K
GGG	alkalmas	75 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Száraz	alkalmas		