

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 7,8mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123225 7,8    |
| GTIN              | 4045197845276 |
| Árucikk kategória | 11E           |

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyon magas forgácsoló sebességekkel** való használathoz kifejlesztve. Kitűnően alkalmas **alacsony teljesítményfelvételű** gépekhez és **magas fordulatszámokhoz**.

- **Lényegesen alacsonyabb forgácsoló erők a speciális vágóél geometria következtében.**
- **Bevonat a kitűnő kopásállóság érdekében magas folyamathő esetén is.**
- **Polírozott forgácshornyok a jó forgácselvezetés érdekében.**

A **keskeny keresztél** és a **4 vezetőszalag különleges elrendezése nagy pozicionálási és egytengelyűségi pontosságot** eredményeznek. Optimalizált mikrogeometria a hosszabb élettartam és nagyobb teljesítmény érdekében.

**Figyelem:**

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

A 12xD fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központozóval végzett előzetes központosítás szükséges.

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

**HB** alak: a **123226 számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **123225 + 129100HE számmal** rendelje meg.

**Műszaki leírás**

|                                       |         |
|---------------------------------------|---------|
| Forgácshorony hossza $L_c$            | 108 mm  |
| Teljes hossz L                        | 146 mm  |
| Tűrés névleges Ø                      | h7      |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$ | 96,3 mm |
| Névleges Ø $D_c$                      | 7,8 mm  |

|   |                  |
|---|------------------|
| Szár Ø D <sub>s</sub>                       | 8 mm             |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/ford,    |
| Szabvány                                    | Gyári szabvány   |
| Vágóélek száma Z                            | 2                |
| Sorozat                                     | Master Steel     |
| Bevonat                                     | TiAlN            |
| Szerszámanyag                               | VHM              |
| Kivitel                                     | 12xD             |
| Csúcsszög                                   | 135 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 <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 160 m/min      | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 125 m/min      | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 115 m/min      | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 105 m/min      | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 65 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 55 m/min       | M       |
| GG                            | alkalmas              | 100 m/min      | K       |
| GGG                           | alkalmas              | 95 m/min       | K       |
| Uni                           | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen minimum              | alkalmas              |                |         |

---

## Szolgáltatások

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE