

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 8,9mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123225 8,9
GTIN	4045197845382
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 forgács hornyok 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:**

Forgács horony 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 kivitellel azonos áron szállítható.

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

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

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,18 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	8,9 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	106,7 mm

Teljes hossz L	162 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	120 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Szabvány	Gyári szabvány
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