

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,2 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123225 19,2
GTIN	4045197845986
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.

**Ajánlás:****Maximális furatmélység:**

Forgácshorony hossz (lásd a táblázatot), 1,5×névleges Ø levonásával.

**Figyelem:**

A 12×D 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.

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

Szabvány: Gyári szabvány

Tűrés névleges Ø: h7

Vágóélek száma Z: 2

Tűrés névleges Ø: h7

Ajánlott Maximális furatmélység  $L_2$ : 229,2 mm

Teljes hossz L: 310 mm

Szár Ø  $D_s$ : 20 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,325 mm/ford,

## Műszaki leírás

Tűrés névleges $\emptyset$	h7
Forgácshorony hossza $L_c$	258 mm
Vágóélek száma Z	2
Névleges $\emptyset D_c$	19,2 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Teljes hossz L	310 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,325 mm/ford,
Szár $\emptyset D_s$	20 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	229,2 mm
Sorozat	GARANT Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámananyag	VHM
	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	$V_c$	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		
<b>Szolgáltatások</b>			

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE