

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 19,5 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123225 19,5
GTIN	4045197845993
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 : 228,8 mm

Teljes hossz L: 310 mm

Szár Ø D_s : 20 mm

Előtolás f acélban < 1100 N/mm²: 0,325 mm/ford,

Műszaki leírás

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	228,8 mm
Forgácshorony hossza L_c	258 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,325 mm/ford,
Teljes hossz L	310 mm
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges \varnothing	h7
Szabvány	Gyári szabvány
Névleges $\varnothing D_c$	19,5 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	160 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	125 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	115 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	105 m/min	P

Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	65 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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