

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 14,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123026 14,2
GTIN	4045197847003
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyon magas forgácsolási 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  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	130,7 mm
Előtolás f acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,26 mm/ford,
Teljes hossz L	203 mm
Szabvány	Gyári szabvány
Forgácshorony hossza $L_c$	152 mm
Névleges Ø $D_c$	14,2 mm
Szár Ø $D_s$	16 mm

Tűrés névleges Ø	h7
Sorozat	Master Steel
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM
Kivitel	8×D
Csúcsszög	135 fok
Szár	DIN 6535 HB, h6-tal
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	195 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	150 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	135 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	125 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	80 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	65 m/min	M
GG	alkalmas	120 m/min	K
GGG	alkalmas	115 m/min	K
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		