

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 7,2mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 123226 7,2 |
| GTIN | 4045197847652 |
| 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 pozícionálási 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 mélyfurat fúró folyamatbiztos alkalmazásához a 121068 – 121130 sz. központozóval végzett előzetes központosítás vagy 3xD vezetőfurat szükséges a 12 122736 sz. fúróval.

Műszaki leírás

| | |
|--|---------------|
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/ford, |
| Névleges Ø D _c | 7,2 mm |
| Forgácshorony hossza L _c | 108 mm |
| Teljes hossz L | 146 mm |
| Ajánlott Maximális furatmélység L ₂ | 97,2 mm |
| Tűrés névleges Ø | h7 |
| Szár Ø D _s | 8 mm |

| | |
|------------------------|---------------------|
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Szabvány | Gyári szabvány |
| Sorozat | Master Steel |
| Bevonat | TiAlN |
| Szerszámanyag | VHM |
| Kivitel | 12xD |
| Csúcsszög | 135 fok |
| Szár | DIN 6535 HB, h6-tal |
| belső hűtés | Igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC |
| Vezetőfúró szükséges | Igen, vezetőfúró |
| Semi-Standard | igen |
| Színes gyűrű | zöld |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V _c | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Acél < 500 N/mm ² | alkalmas | 160 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 125 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 115 m/min | P |
| Acél < 1100 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 |
| G GG | alkalmas | 95 m/min | K |
| Uni | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |
| Nedvesen minimum | alkalmas | | |

