

Garant**GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 9,1mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	123226 9,1
GTIN	4045197847843
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

Szár Ø D _s	10 mm
Tűrés névleges Ø	h7
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L _c	120 mm
Teljes hossz L	162 mm
Előtolás f acélban < 1100 N/mm ²	0,18 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	106,4 mm

Névleges $\varnothing D_c$	9,1 mm
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		

