

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10,9mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 123226 10,9   |
| GTIN              | 4045197848024 |
| 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 <sub>s</sub>                          | 12 mm        |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                      | 10,9 mm      |
| Tűrés névleges Ø                               | h7           |
| Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>    | 0,2 mm/ford, |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>            | 156 mm       |
| Teljes hossz L                                 | 204 mm       |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 139,7 mm     |

|                        |                     |
|------------------------|---------------------|
| Szabvány               | Gyári szabvány      |
| Vágóélek száma Z       | 2                   |
| 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 <sub>c</sub> | 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       |
| G GG                          | alkalmas              | 95 m/min       | K       |
| Uni                           | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen minimum              | alkalmas              |                |         |

