

**Garant****GARANT Master Steel FEED VHM NC központosító hengeres szárral 155° DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	121130 16
GTIN	4045197887535
Árucikk kategória	11E

**Leírás****Kivitel:**

3 élű NC központosító nagy pozícionálási pontossággal és speciális 155°-os csúcshézaggal GARANT Master Steel FEED fúróhoz. A **piacvezető keresztél technológia optimális önközpontosító viselkedést** biztosít és egyenetlen felületek megfúrását is lehetővé teszi.

**Figyelem:**

A HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható.

**HB** alak: a **121130 + 129100 HB számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **121130 + 129100 HE számmal** rendelje meg.

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Szártűrés	h6
Szár Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	23 mm
Teljes hossz L	115 mm
Megfúrási mélység	0,96 - 1,6 mm
Szár	DIN 6535 HA, h6
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	VHM

Szabvány	Gyári szabvány
Tűrés névleges Ø	h6
Csúcsszög	155 fok
Vágóélek száma Z	3
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	nincs
Sorozat	Master Steel
Termék fajtája	Megfúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	260 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	220 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	200 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	40 m/min	S
GG	alkalmas	120 m/min	K
G GG	alkalmas	80 m/min	K
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		

Száraz **Szolgáltatások** feltételesen alkalmas

Szárköszörülés Típus HE

129100 HE

Szárköszörülés Típus HB

129100 HB