

Garant**GARANT Master Steel FEED VHM NC központosító hengeres szárral 155° DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h6: 4mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	121130 4
GTIN	4045197886972
Árucikk kategória	11E

Leírás**Kivitel:**

3 élű NC központosító nagy pozícionálási pontossággal és speciális 155°-os csúcshöszöggel 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 ²	0,12 mm/ford,
Szár Ø D _s	4 mm
Névleges Ø D _c	4 mm
Szártűrés	h6
Teljes hossz L	55 mm
Forgácshorony hossza L _c	6 mm
Megfúrási mélység	0,24 - 0,4 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 _c	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 ²	alkalmas	120 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	110 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	100 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	90 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	70 m/min	P
Acél < 55 HRC	alkalmas	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	55 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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

feltételesen alkalmas