

**Garant****GARANT Master Steel SPEED VHM fúró hengeres szárral DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7: 16,06-Xmm****Rendelési adatok**

|                   |                |
|-------------------|----------------|
| Rendelés száma    | 123025 16,06-X |
| GTIN              | 4062406079932  |
| 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 pozicionálási 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 HB és HE alak a HA kivittel azonos áron szállítható

**HB** alak: a **123026 számmal** rendelje meg.

**HE** alak: a **123025 + 129100HE számmal** rendelje meg. Szállítási idő: 12 munkahét

Minimális rendelési mennyiség: 3 darab

Ügyfélspecifikus egyedi gyártás:

Sztornózás maximum a megrendelés visszaigazolás megérkezésétől számított 3 munkanapig. A visszavétel ki van zárva. Fenntartjuk a jogot a  $\pm 10\%$ -os (min. 1 darabos) túl- és alulteljesítésre.

**Műszaki leírás**

|                            |                |
|----------------------------|----------------|
| Teljes hossz L             | 222 mm         |
| Szabvány                   | Gyári szabvány |
| Tűrés névleges Ø           | h7             |
| Forgácshorony hossza $L_c$ | 171 mm         |

|                        |                  |
|------------------------|------------------|
| Szár Ø D <sub>s</sub>  | 18 mm            |
| Vágóélek száma Z       | 2                |
| Ø tartomány            | 16,06 - 18,05 mm |
| Sorozat                | Master Steel     |
| Bevonat                | TiAlN            |
| Szerszámanyag          | VHM              |
| Kivitel                | 8×D              |
| Csúcsszög              | 135 fok          |
| Szár                   | DIN 6535 HA, h6  |
| belső hűtés            | igen, 25 bar-ral |
| Forgácsolási stratégia | HPC              |
| 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              | 195 m/min      | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 150 m/min      | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 135 m/min      | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 125 m/min      | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 80 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 65 m/min       | M       |
| GG                            | alkalmas              | 120 m/min      | K       |
| GCG                           | alkalmas              | 115 m/min      | K       |
| Uni                           | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen minimum              | alkalmas              |                |         |

