

**Garant****Központfúró HSS A, bevonat nélkül, Menetmérethez: M12****Rendelési adatok**

Rendelés száma	111310 M12
GTIN	4062406101930
Árucikk kategória	11A

**Leírás****Kivitel:**

Lépcsős központosító fúró menet-magfurat központosításhoz Forma A szerint.

Központosítás, belépő él és magfurat **kombinált létrehozásához egy műveletben.**

Névleges  $\varnothing D_c$ : 10,2 mm

$\varnothing D_1$  1. lépcső letöréssel  $\pm 0,05$ : 13 mm

$\varnothing D_2$  2. Lépcső: 20 mm

Lépcső magassága  $L_1$  1. Lépcső: 28 mm

Lépcső magassága  $L_2$  2. Lépcső: 34,5 mm

Munkadarab  $\varnothing$ : 210 – 250 mm

**Műszaki leírás**

Névleges $\varnothing D_c$	10,2 mm
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ford,
Teljes hossz L	105 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Munkadarab $\varnothing$	210 – 250 mm
Vágóélek száma Z	2
Lépcső magassága $L_1$ 1. Lépcső	28 mm
Lépcső magassága $L_2$ 2. Lépcső	34,5 mm
$\varnothing D_2$ 2. Lépcső	20 mm
$\varnothing D_1$ 1. lépcső letöréssel $\pm 0,05$	13 mm

Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	DIN 332/2
Típus	A
Tűrés névleges Ø	0 / -0,05
Süllyesztési szög	60 fok
Vágásirány	jobbos
Szár	hengeres szár, h7
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	nincs
Termék fajtája	Központfúrás

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	65 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	65 m/min	N
Alu > 10% Si	alkalmas	60 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	28 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	9 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	7 m/min	M
GG(G)	alkalmas	28 m/min	K
CuZn	alkalmas	35 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

