

Garant**Központfúró HSS A, bevonat nélkül, Menetmérethez: M10****Rendelési adatok**

Rendelés száma	111310 M10
GTIN	4062406101923
Árucikk kategória	11A

Leírás**Kivitel:**

Lépcsős központosító fúró menet-magfurat központosításhoz Forma A szerint.
Központosítás, belépő él és magfurat **kombinált létrehozásához egy műveletben.**

Névleges $\varnothing D_c$: 8,5 mm

$\varnothing D_1$ 1. lépcső letöréssel $\pm 0,05$: 10,5 mm

$\varnothing D_2$ 2. Lépcső: 16 mm

Lépcső magassága L_1 1. Lépcső: 23 mm

Lépcső magassága L_2 2. Lépcső: 27,7 mm

Munkadarab \varnothing : 180 – 210 mm

Műszaki leírás

Teljes hossz L	90 mm
Szár $\varnothing D_s$	16 mm
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/ford,
Munkadarab \varnothing	180 – 210 mm
Névleges $\varnothing D_c$	8,5 mm
Lépcső magassága L_1 1. Lépcső	23 mm
Lépcső magassága L_2 2. Lépcső	27,7 mm
$\varnothing D_2$ 2. Lépcső	16 mm
$\varnothing D_1$ 1. lépcső letöréssel $\pm 0,05$	10,5 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 _c	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 ²	alkalmas	28 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	9 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	7 m/min	M
GG(G)	alkalmas	28 m/min	K
CuZn	alkalmas	35 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

