

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

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 111313 M10    |
| GTIN              | 4062406101985 |
| Árucikk kategória | 11A           |

**Leírás****Kivitel:**

Lépcsős központosító fúró menet-magfurat központosításhoz Forma A szerint.

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

A száron plusz felülettel.

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**

|  |               |
|--|---------------|
| Munkadarab $\varnothing$                   | 180 – 210 mm  |
| Névleges $\varnothing D_c$                 | 8,5 mm        |
| Vágóélek száma Z                           | 2             |
| Szár $\varnothing D_s$                     | 16 mm         |
| Teljes hossz L                             | 90 mm         |
| s – 0,1                                    | 14,85 mm      |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,15 mm/ford, |
| Lépcső magassága $L_2$ 2. Lépcső           | 27,7 mm       |
| Lépcső magassága $L_1$ 1. Lépcső           | 23 mm         |

|   |                   |
|---|-------------------|
| Ø D <sub>2</sub> 2. Lépcső                  | 16 mm             |
| Ø D <sub>1</sub> 1. lépcső letöréssel ±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 <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     |                |         |

