

Garant**Központfúró HSS A, felülettel, bevonat nélkül, Menetmérethez: M5****Rendelési adatok**

Rendelés száma	111313 M5
GTIN	4062406101954
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 $\varnothing D_c$: 4,2 mm

$\varnothing D_1$ 1. lépcső letöréssel $\pm 0,05$: 5,3 mm

$\varnothing D_2$ 2. Lépcső: 10 mm

Lépcső magassága L_1 1. Lépcső: 13 mm

Lépcső magassága L_2 2. Lépcső: 15,1 mm

Munkadarab \varnothing : 63 – 100 mm

Műszaki leírás

Szár $\varnothing D_s$	10 mm
Munkadarab \varnothing	63 – 100 mm
$s - 0,1$	8,45 mm
Teljes hossz L	67 mm
Vágóélek száma Z	2
Névleges $\varnothing D_c$	4,2 mm
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/ford,
Lépcső magassága L_1 1. Lépcső	13 mm
Lépcső magassága L_2 2. Lépcső	15,1 mm

Adatlap

Ø D ₂ 2. Lépcső	10 mm
Ø D ₁ 1. lépcső letöréssel ±0,05	5,3 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		

