

Garant**Központfúró HSS A, felülettel, bevonat nélkül, Menetmérethez: M20****Rendelési adatok**

Rendelés száma	111313 M20
GTIN	4062406102012
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 $\varnothing D_c$: 17,5 mm

$\varnothing D_1$ 1. lépcső letöréssel $\pm 0,05$: 21 mm

$\varnothing D_2$ 2. Lépcső: 31,5 mm

Lépcső magassága L_1 1. Lépcső: 38 mm

Lépcső magassága L_2 2. Lépcső: 48,3 mm

Munkadarab \varnothing : 290 – 320 mm

Műszaki leírás

Munkadarab \varnothing	290 – 320 mm
Teljes hossz L	145 mm
s – 0,1	29,35 mm
Vágóélek száma Z	2
Szár $\varnothing D_s$	31,5 mm
Névleges $\varnothing D_c$	17,5 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,3 mm/ford,
Lépcső magassága L_2 2. Lépcső	48,3 mm
Lépcső magassága L_1 1. Lépcső	38 mm

Ø D ₂ 2. Lépcső	31,5 mm
Ø D ₁ 1. lépcső letöréssel ±0,05	21 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		

