

**Garant****Csigafúró lépcsős csúccsal, HSS-E INOX, bevonat nélkül, Ø DC h8: 10,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	114008 10,5
GTIN	4062406877217
Árucikk kategória	11Q

**Leírás****Kivitel:**

Az élettörések nitridáltak. Különösen stabil és robusztus a **megerősített magátmérővel**. Profilköszörüléssel, nagy körfutási pontossággal. Precíz csúcsköszörülés. Szár **további 3 befogófelülettel** 3 pofás tokmányban való felhasználáshoz.

- **Ideális pontos furatok készítéséhez lemezekben, csövekben és profilokban.**
- **Biztonságos megfúrás központozás nélkül – íves felületeken is – az innovatív csúcsköszörülésnek köszönhetően.**
- **Ferde fúrás a fúrócsúcs első lépcsőjének az anyagba hatolása után gond nélkül lehetséges.**
- **Fúrás lényegesen kisebb erő kifejtéssel a hagyományos DIN338-HSS fúrókhoz képest – akár 13 mm átmérőig közvetlenül akkus fúró-csavarozóban.**
- **Stabil és biztonságos alakzárás a 3 pofás befogóban.**
- **Univerzálisan használható széles anyagspektrumban, beleértve a műanyagot, fát és akril kizakadás vagy töredezés nélkül.**
- **A fúró nem remeg vagy nem akad meg – vékonyfalú anyagoknál sem.**
- **Sorjamentes furatkimenet.**
- **Ideális csapszegek és szegecsek kifúrásához.**

Speciális vágóél geometriával rozsdamentes acélokhoz való felhasználáshoz is.

**Ajánlás:****Maximális fúrás mélység:**

$$L_2 = L_c - 1,5 \times D_c$$

**Műszaki leírás**

Szabvány	DIN 338
Teljes hossz L	133 mm

Forgácshorony hossza $L_c$	87 mm
Szár $\varnothing D_s$	10,5 mm
Névleges $\varnothing D_c$	10,5 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	71,3 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	h8
Előtolás f acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Csúcsszög	118 fok
Szár	3 befogófelületű szár
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS E
Típus	INOX
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas		
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas		
Alu $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas		
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas		
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas		
GG(G)	alkalmas	30 m/min	K
CuZn	alkalmas		

Olaj	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas