

**Garant****Csigafúró lépcsős csúccsal, HSS-E INOX, bevonat nélkül, Ø DC h8: 3,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	114008 3,5
GTIN	4062406866808
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 központositás 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 akrilt kiszakadás 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 fúrásmélység:**

$$L_2 = L_C - 1,5 \times D_C$$

**Figyelem:**

Fúró hengeres szárral, **befogófelületek nélkül.**

**Műszaki leírás**

Névleges Ø D <sub>C</sub>	3,5 mm
---------------------------	--------

Szabvány	DIN 338
Tűrés névleges Ø	h8
Teljes hossz L	70 mm
Csúcsszög	118 fok
Szár Ø D <sub>s</sub>	3,5 mm
Előtolás f acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	33,8 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	39 mm
Szár	Hengeres szár
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS E
Típus	INOX
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Csigafúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas		
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas		
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas		
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas		
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas		
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas		
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas		
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas		
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas		
GG(G)	alkalmas	30 m/min	K

CuZn	alkalmas
Olaj	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas