

**Garant****Spirálfúró lépcsős csúccsal, HSS N, bevonat nélkül, Ø DC h8: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	114004 10
GTIN	4062406877538
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.**

**Ajánlás:****Maximális fúrásmélység:**

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

**Műszaki leírás**

Forgácshorony hossza $L_c$	87 mm
Előtolás $f$ acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/ford,
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	72 mm

Teljes hossz L	133 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Szabvány	DIN 338
Vágóélek száma Z	2
Névleges Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Csúcsszög	118 fok
Tűrés névleges Ø	h8
Szár	3 befogófelületű szár
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS
Típus	N
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Csigafúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	70 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	70 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	27 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	22 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	10 m/min	P
GG(G)	alkalmas	25 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

