

Garant**Spirálfúró lépcsős csúccsal, HSS N, bevonat nélkül, Ø DC h8: 10,2mm****Rendelési adatok**

| | |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma | 114004 10,2 |
| GTIN | 4062406877545 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Csúcsszög | 118 fok |
| Előtolás f acélban < 750 N/mm ² | 0,2 mm/ford, |
| Teljes hossz L | 133 mm |

| | |
|---------------------------------------|-----------------------|
| Tűrés névleges \emptyset | h8 |
| Névleges $\emptyset D_c$ | 10,2 mm |
| Vágóélek száma Z | 2 |
| Szabvány | DIN 338 |
| Ajánlott Maximális furatmélység L_2 | 71,7 mm |
| Szár $\emptyset D_s$ | 10,2 mm |
| Forgácshorony hossza L_c | 87 mm |
| Szár | 3 befogófelületű szár |
| Bevonat | bevonat nélkül |
| Szerszámanyag | HSS |
| Típus | N |
| belső hűtés | nem |
| Színes gyűrű | Nincs |
| Termék fajtája | Csigafúró |

Felhasználói adatok

| | Felhasználás | V_c | 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 ² | alkalmas | 30 m/min | P |
| Acél < 750 N/mm ² | alkalmas | 27 m/min | P |
| Acél < 900 N/mm ² | alkalmas | 22 m/min | P |
| Acél < 1100 N/mm ² | feltételesen alkalmas | 10 m/min | P |
| GG(G) | alkalmas | 25 m/min | K |
| CuZn | feltételesen alkalmas | | |
| Olaj | alkalmas | | |
| Nedvesen maximum | alkalmas | | |

