

**Garant****Spirálfúró lépcsős csúccsal, HSS N, bevonat nélkül, Ø DC h8: 4,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	114004 4,5
GTIN	4062406877385
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.**

**Ajánlás:****Maximális fúrasmélység:**

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

**Műszaki leírás**

Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	40,3 mm
Vágóélek száma Z	2
Névleges Ø $D_c$	4,5 mm

Forgácshorony hossza $L_c$	47 mm
Tűrés névleges $\emptyset$	h8
Szabvány	DIN 338
Előtolás f acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/ford,
Szár $\emptyset D_s$	4,5 mm
Csúcsszög	118 fok
Teljes hossz L	80 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 $> 10\% \text{ Si}$	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Acél $< 500 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	30 m/min	P
Acél $< 750 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	27 m/min	P
Acél $< 900 \text{ N/mm}^2$	alkalmas	22 m/min	P
Acél $< 1100 \text{ N/mm}^2$	feltételesen alkalmas	10 m/min	P
GG(G)	alkalmas	25 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

