

**Garant****Csigafúró lépcsős csúccsal, HSS-E INOX, bevonat nélkül, Ø DC h8: 6,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG4009 6,5
GTIN	4067263133919
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:****Mint a 114008 sz.**

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 akrilt 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 fúrásmélység:**

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

## Műszaki leírás

Szár	3 befogófelületű szár
Névleges $\varnothing D_c$	6,5 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	53,3 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	63 mm
Csúcsszög	118 fok
Teljes hossz L	101 mm
Szár $\varnothing D_s$	6,5 mm
Előtolás f acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,125 mm/ford,
Szabvány	DIN 338
Tűrés névleges $\varnothing$	h8
Vágóélek száma Z	2
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	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	35 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	25 m/min	P

Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	14 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	M
GG(G)	alkalmas	30 m/min	K
CuZn	alkalmas	50 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

## Tartozék

Csigafúró lépcsős csúccsal, HSS-EINOX Ø DC h8 6,5 mm

114008 6,5