

**Garant****Spirálfúró lépcsős csúccsal, HSS N, bevonat nélkül, Ø DC h8: 5,1 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG4005 5,1
GTIN	4067263133537
Árucikk kategória	GGN

**Leírás****Kivitel:****Mint a 114004 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 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 fúrás mélység:**

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

## Műszaki leírás

Szár $\varnothing D_s$	5,1 mm
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	44,4 mm
Tűrés névleges $\varnothing$	h8
Szár	3 befogófelületű szár
Előtolás f acélban $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/ford,
Csúcsszög	118 fok
Névleges $\varnothing D_c$	5,1 mm
Forgácshorony hossza $L_c$	52 mm
Vágóélek száma Z	2
Szabvány	DIN 338
Teljes hossz L	86 mm
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 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	10 m/min	P
GG(G)	alkalmas	25 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	50 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

## Tartozék

Spirálfúró lépcsős csúccsal, HSSN Ø DC h8 5,1 mm

114004 5,1