

Garant**Spirálfúró lépcsős csúccsal, HSS N, bevonat nélkül, Ø DC h8: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG4005 8
GTIN	4067263133612
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 akril 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 fúrás mélység:**

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

Műszaki leírás

Teljes hossz L	117 mm
Előtolás f acélban < 750 N/mm ²	0,16 mm/ford,
Tűrés névleges Ø	h8
Névleges Ø D _c	8 mm
Szabvány	DIN 338
Forgácshorony hossza L _c	75 mm
Csúcsszög	118 fok
Szár	3 befogófelületű szár
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	63 mm
Vágóélek száma Z	2
Szár Ø D _s	8 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% 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	50 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

Tartozék

Spirálfúró lépcsős csúccsal, HSSN Ø DC h8 8 mm

114004 8