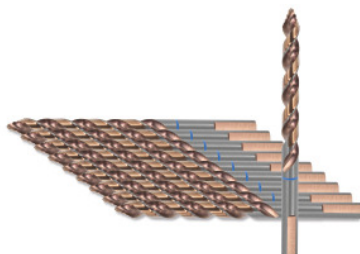


Garant**Csigafúró lépcsős csúccsal, HSS-E INOX, bevonat nélkül, Ø DC h8: 11,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	GG4009 11,5
GTIN	4067263134039
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 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 fúrásmélység:**

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

Műszaki leírás

Szár	3 befogófelületű szár
Előtolás f acélban < 750 N/mm ²	0,2 mm/ford,
Forgácshorony hossza L _c	94 mm
Vágóélek száma Z	2
Tűrés névleges Ø	h8
Csúcsszög	118 fok
Szabvány	DIN 338
Szár Ø D _s	11,5 mm
Teljes hossz L	142 mm
Névleges Ø D _c	11,5 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	76,8 mm
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 ²	alkalmas	35 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	32 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	25 m/min	P

Acél < 1100 N/mm ²	feltételesen alkalmas	15 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	14 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	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 11,5 mm	114008 11,5
---	-------------