

**Garant****Központfúró HSS-E R, felülettel, TiAlN, Névleges Ø DC k12: 2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	111455 2
GTIN	4045197853950
Árucikk kategória	11A

**Leírás****Kivitel:**

Tömör anyagból kiköszörült és hátraköszörült, csavarthornyú.  
Form R rádiuszos központfúró jellemzői: Lásd 111350 sz.

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Teljes hossz L	40 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,02 mm/ford,
Munkadarab Ø	15 – 20 mm
Névleges Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Szártűrés	h7
s – 0,1	4,2 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	5 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	HSS E
Szabvány	DIN 333
Típus	R
Tűrés névleges Ø	k12
Süllyesztési szög rádiusszal	60 fok

Vágásirány	jobbos
Szár	Hengeres szár, h7-cel
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	nincs
Termék fajtája	Központfúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	alkalmas	70 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	alkalmas	45 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	40 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	30 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	25 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	5 m/min	S
GG(G)	alkalmas	25 m/min	K
CuZn	alkalmas	80 m/min	N
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		