

**Garant****Rövidfúró HSS/E N, bevonat nélkül, Ø DC h8: 11,5mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	113150 11,5
GTIN	4045197005069
Árucikk kategória	11B

**Leírás****Kivitel:**

Különösen robusztus és stabil a megnövelt lélekvastagság miatt.

Profilköszörüléssel, nagy körfutási pontossággal.

Fényes

**Előny:**

Ideális kis mélységű fúrási munkákhoz (kb. 2 – 4×D) NC-gépeken és automatákon.

**Ajánlás:****Maximális fúrásmélység:**

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

**Műszaki leírás**

Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/ford,
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	47 mm
Névleges Ø D <sub>c</sub>	11,5 mm
Tűrés névleges Ø	h8
Szár Ø D <sub>s</sub>	11,5 mm
Teljes hossz L	95 mm
Szabvány	DIN 1897
Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub>	29,8 mm
Csúcsszög	130 fok

Szár	Hengeres szár
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS E
Típus	N
belső hűtés	nem
Színes gyűrű	Nincs
Termék fajtája	Csigafúró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	80 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	45 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	50 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>	feltételesen alkalmas	10 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	8 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	12 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	5 m/min	S
GG(G)	alkalmas	25 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	80 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		