

**Garant****NC központozó HSS-E 120° N, bevonat nélkül, Ø DC h6: 10mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 112103 10     |
| GTIN              | 4045197959430 |
| Árucikk kategória | 11A           |

**Leírás****Kivitel:**

≥ Ø 6 mm menesztő felülettel DIN 1835-B szerint.

Pontos csúcsköszörülés keskeny keresztéllal – ez biztosítja a központozó furat könnyű megfúrását és nagy alakpontosságát. A rövid forgácshornyok következtében igen stabil.

**Felhasználás:**

**120°-os csúcshöszög** a következő csigafúró főeleinek megvezetése érdekében.

**Figyelem:**

A tényleges furat Ø-höz megfelelő fordulatszámot kell alkalmazni (nem általában a fúró külső Ø-höz).

**Műszaki leírás**

|  |                    |
|--|--------------------|
| Szár Ø D <sub>s</sub>                      | 10 mm              |
| Teljes hossz L                             | 89 mm              |
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                  | 10 mm              |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>        | 25 mm              |
| Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,07 mm/ford,      |
| Szártűrés                                  | h6                 |
| Szár                                       | DIN 1835 B, h6-tal |
| Bevonat                                    | bevonat nélkül     |
| Szerszámananyag                            | HSS E              |
| Szabvány                                   | Gyári szabvány     |

|                  |         |
|------------------|---------|
| Típus            | N       |
| Tűrés névleges Ø | h6      |
| Csúcsszög        | 120 fok |
| Vágóélek száma Z | 2       |
| belső hűtés      | nem     |
| Színes gyűrű     | Nincs   |
| Termék fajtája   | Megfúró |

### Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás | V <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|--------------|----------------|---------|
| Alu műanyagok                 | alkalmas     | 70 m/min       | N       |
| Alu (rövid forgácsú)          | alkalmas     | 45 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       |
| CuZn                          | alkalmas     | 80 m/min       | N       |
| Uni                           | alkalmas     |                |         |
| Olaj                          | alkalmas     |                |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas     |                |         |