

**Garant****Rövidfúró HSS/E, TiAlN, Ø DC h8: 4,9mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 113260 4,9    |
| GTIN              | 4045197006721 |
| Árucikk kategória | 11B           |

**Leírás****Kivitel:**

Precíz furatok a **nagy körfutási pontosságnak** és **speciális forgácshorony profilnak** köszönhetően.

Csúcskialakítás Form C, 2,4 mm mérettől.

**Előny:**

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

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

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

**Műszaki leírás**

|  |               |
|--|---------------|
| Névleges Ø D <sub>c</sub>                      | 4,9 mm        |
| Előtolás f INOX-ban < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,03 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z                               | 2             |
| Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>            | 26 mm         |
| Tűrés névleges Ø                               | h8            |
| Szár Ø D <sub>s</sub>                          | 4,9 mm        |
| Teljes hossz L                                 | 62 mm         |
| Szabvány                                       | DIN 1897      |
| Ajánlott Maximális furatmélység L <sub>2</sub> | 18,7 mm       |
| Csúcsszög                                      | 130 fok       |

|                |               |
|----------------|---------------|
| Szár           | Hengeres szár |
| Bevonat        | TiAlN         |
| Szerszámanyag  | HSS E         |
| belső hűtés    | nem           |
| Színes gyűrű   | kék           |
| Termék fajtája | Csigafúró     |

### Felhasználói adatok

|                               | Felhasználás          | V <sub>c</sub> | ISO kód |
|-------------------------------|-----------------------|----------------|---------|
| Alu (rövid forgácsú)          | alkalmas              | 56 m/min       | N       |
| Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 50 m/min       | P       |
| Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 37 m/min       | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 31 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | feltételesen alkalmas | 12 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 17 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 13 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | alkalmas              | 6 m/min        | S       |
| CuZn                          | feltételesen alkalmas | 100 m/min      | N       |
| Olaj                          | alkalmas              |                |         |
| Nedvesen maximum              | alkalmas              |                |         |