

**Garant****Rövid lépcsős magfurat fúró HSS 90°, TiAlN, Menetmérethez: M4****Rendelési adatok**

Rendelés száma	117040 M4
GTIN	4045197035714
Árucikk kategória	11C

**Leírás****Kivitel:**

**Nagyon stabil. A szoros körfutási tűrések** a fúrási és süllyesztési  $\varnothing$  között garantálják a pontos egytengelyűséget.

**Előny:**

**A furat és a süllyesztés egy műveletben, pontos egytengelyűséggel készül el.**

**Felhasználás:**

**Különösen alkalmas NC-gépekhez**, mivel nagy helyzetpontosságú, kiváló központosító tulajdonságokkal rendelkezik és nagyon stabil. Az előzetes központosítás ezért gyakran elhagyható. Menet-magfurat fúrásokhoz DIN 336 1. lap szerint 90°-os süllyesztéssel. Így a következő műveletben a menetfúró nem az éles furatélen kezd be.

Süllyesztő lépcső szöge: 90 fok

Fogak száma Z: 2

belső hűtés: nem

$\varnothing D_1$  1. lépcső letöréssel h8: 3,3 mm

$\varnothing D_2$  2. lépcső letöréssel h8: 4,5 mm

Lépcső magassága  $L_1$  1. Lépcső: 11,4 mm

Forgácshorony hossza  $L_c$ : 24 mm

Teljes hossz L: 58 mm

Szár  $\varnothing D_s$ : 4,5 mm

**Műszaki leírás**

Előtolás f acélban < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm/ford,
Menetmérethez	M4
$\varnothing D_2$ 2. lépcső letöréssel h8	4,5 mm
$\varnothing D_1$ 1. lépcső letöréssel h8	3,3 mm

Forgácshorony hossza $L_c$	24 mm
Szár $\varnothing D_s$	4,5 mm
Teljes hossz L	58 mm
belső hűtés	nem
Fogak száma Z	2
Lépcső magassága $L_1$ 1. Lépcső	11,4 mm
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	HSS
Szabvány	DIN 1897
Tűrés névleges $\varnothing$	h8
Csúcsszög	118 fok
Szár	Hengeres szár, h8
Süllyesztő lépcső szöge	90 fok
Szártűrés	h8
Színes gyűrű	Nincs
Felhasználás furattípusnál	zsák- és átmenő furatnál
Termék fajtája	Lépcsős fúró

## Felhasználói adatok

	Felhasználás	$V_c$	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	56 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	50 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>	alkalmas	31 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	10 m/min	P
GG(G)	alkalmas	31 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	80 m/min	N

Olaj	alkalmas
Nedvesen maximum	alkalmas