

**Garant****NC-központozó HSS/E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	112110 20
GTIN	4045197001320
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.

**Párbeszédablak szöveg:**

A központozó és a csigafúró csúcsszöge azonos.

Az NC központozóval a rövid fúrási út következtében gyors központozás lehetséges.

**Felhasználás:**

**120°-os csúcsszöggel** a következő csigafúró főéleinek megvezetése érdekében.

**Figyelem:**

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

**Műszaki leírás**

Szártűrés	h6
Névleges Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	40 mm
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm/ford,
Szár Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Teljes hossz L	131 mm
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	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	87 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	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>	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	6 m/min	S
GG(G)	alkalmas	31 m/min	K
CuZn	alkalmas	100 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		

