

**Garant****NC-központoszó HSS/E 142° N, bevonat nélkül, Ø DC h6: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	112120 8
GTIN	4045197001375
Árucikk kategória	11A

**Leírás****Kivitel:**

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

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

**Párbeszédablak szöveg:**

A központoszó és a csigafúró csúcsszöge azonos.

Az NC központoszóval a rövid fúrási út következtében gyors központoszás lehetséges.

**Felhasználás:**

**142°-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
Előtolás f acélban < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm/ford,
Névleges Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Forgácshorony hossza L <sub>c</sub>	25 mm
Szár Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Teljes hossz L	79 mm
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
Bevonat	bevonat nélkül
Szerszámanyag	HSS E

Szabvány	Gyári szabvány
Típus	N
Tűrés névleges Ø	h6
Csúcsszög	142 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		