

Garant**NC-központozó HSS/E 120° N, TiAlN, Ø DC h6: 8mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	112110 8
GTIN	4045197001283
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 főeleinek megvezetése érdekében.

Figyelem:

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

Műszaki leírás

Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,05 mm/ford,
Névleges Ø D _c	8 mm
Szártűrés	h6
Forgácshorony hossza L _c	25 mm
Szár Ø D _s	8 mm
Teljes hossz L	79 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 _c	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 ²	alkalmas	50 m/min	P
Acél < 750 N/mm ²	alkalmas	37 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	31 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	12 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	alkalmas	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	10 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		