

Garant**Csigafúró HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 4,1 mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	114610 4,1
GTIN	4045197856258
Árucikk kategória	11B

Leírás**Kivitel:**

Nagyteljesítményű HPC csigafúró erősebben ötvözött és nagyobb szilárdságú anyagokhoz. Különösen stabil a **megerősített mag és a parabolikus forgácshorony profil** következtében. Csúcskialakítás homlokszög korrekcióval. Precíz körfutás a pontos furatok érdekében. Csúcskialakítás S alak.

Ajánlás:**Maximális fúrasmélység:**

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

Műszaki leírás

Ajánlott Maximális furatmélység L_2	36,9 mm
Vágóélek száma Z	2
Forgácshorony hossza L_c	43 mm
Szár Ø D_s	4,1 mm
Szabvány	DIN 338
Névleges Ø D_c	4,1 mm
Teljes hossz L	75 mm
Tűrés névleges Ø	h8
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,05 mm/ford,
Csúcsszög	130 fok
Szár	Hengeres szár

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	HSS E PM
Spirálszög	38 fok
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Csigafúró

Felhasználói adatok

	Felhasználás	V _c	ISO kód
Alu műanyagok	feltételesen alkalmas	80 m/min	N
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	70 m/min	N
Alu > 10% Si	feltételesen alkalmas	60 m/min	N
Acél < 750 N/mm ²	feltételesen alkalmas	50 m/min	P
Acél < 900 N/mm ²	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 1100 N/mm ²	alkalmas	25 m/min	P
Acél < 1400 N/mm ²	alkalmas	14 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	feltételesen alkalmas	20 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	alkalmas	15 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	feltételesen alkalmas	12 m/min	S
GG(G)	alkalmas	50 m/min	K
CuZn	feltételesen alkalmas	60 m/min	N
Uni	alkalmas		
Olaj	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		