

**Garant****Csigafúró HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 6,3mm****Rendelési adatok**

|                   |               |
|-------------------|---------------|
| Rendelés száma    | 114610 6,3    |
| GTIN              | 4045197856470 |
| 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**

|   |               |
|---|---------------|
| Szabvány                                  | DIN 338       |
| Forgácshorony hossza $L_c$                | 63 mm         |
| Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm/ford, |
| Vágóélek száma Z                          | 2             |
| Szár Ø $D_s$                              | 6,3 mm        |
| Tűrés névleges Ø                          | h8            |
| Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$     | 53,6 mm       |
| Névleges Ø $D_c$                          | 6,3 mm        |
| Teljes hossz L                            | 101 mm        |
| 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 <sub>c</sub> | 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 <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 50 m/min       | P       |
| Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 40 m/min       | P       |
| Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 25 m/min       | P       |
| Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup> | alkalmas              | 14 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | feltételesen alkalmas | 20 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | alkalmas              | 15 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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              |                |         |