

Garant**Csigafúró HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 8,2mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	114610 8,2
GTIN	4045197856661
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 fúrásmélység:**

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

Műszaki leírás

Szabvány	DIN 338
Vágóélek száma Z	2
Előtolás f acélban < 900 N/mm ²	0,11 mm/ford,
Névleges Ø D _c	8,2 mm
Teljes hossz L	117 mm
Forgácshorony hossza L _c	75 mm
Szár Ø D _s	8,2 mm
Ajánlott Maximális furatmélység L ₂	62,7 mm
Tűrés névleges Ø	h8
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		