

**Garant****Csigafúró HSS-E-PM HPC, TiAlN, Ø DC h8: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	114620 10
GTIN	4045197023896
Árucikk kategória	11B

**Leírás****Kivitel:**

A méretek hasonlóak, mint a DIN 338.

Szár DIN 1835A szerint.

**Nagyteljesítményű HPC csigafúró** erősebben ötvözött és nagyobb szilárdságú anyagokhoz.

Különösen stabil az **erősebb 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**

Forgácshorony hossza $L_c$	87 mm
Előtolás f acélban $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm/ford,
Vágóélek száma Z	2
Névleges Ø $D_c$	10 mm
Tűrés névleges Ø	h8
Szár Ø $D_s$	10 mm
Teljes hossz L	137 mm
Szabvány	DIN 338
Ajánlott Maximális furatmélység $L_2$	72 mm
Csúcsszög	130 fok

Szár	DIN 1835 A, h6
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		