



FEIN HSS SPECIAL 25 – Egy munkamenet többretegű anyaghoz


Futási pontosság
Nagy futási pontosság (100 µm) sima vágásokhoz – halk forgácsolás

HSS-vágási él
Az ütések a szívós vágóél és a robusztus koronafúrótest révén kerülnek kiküszöbölésre. A vágóélek keménység 64 HRC. Belső vákuum kezelés az optimális teljesítményhez és élettartamhoz

Vágási szélesség
Alacsony nyomaték és kis áramfelvétel a vékony vágási szélességhez (max.5,1 mm). Ennek ellenére robusztus kialakítás és hosszú élettartam.

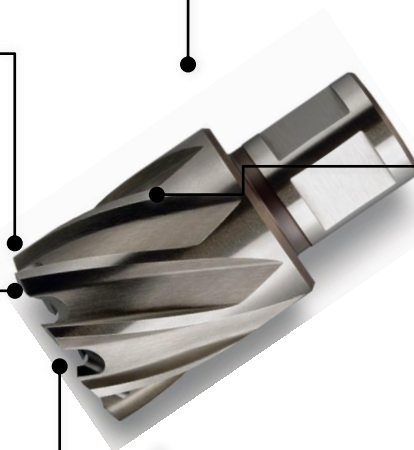
Speciális vágási geometria
A legmagasabb vágási pont a vágófog belső éle. A vágófog belülről kifelé vág, így a magról levágja a sorját, így a koronafúró tudja fúrni a következő lemezt. Az összes vágófog ugyanazzal a geometriával rendelkezik. Miután az áttörés megtörtént, a koronafúróból kiesik az összes mag.

Koronafúró csatlakozás
3/4" Weldon a piacon kapható mágnesárványos gépekhez



3/4 in Weldon


Forgács nút
Széles forgács nút szolgál a forgács biztos kivezetéséhez. Minimális kapcsolat van a koronafúró és a furat felülete között az alacsony nyomaték és áramfelvétel érdekében



HSS SPECIAL a konkurenciához képest

13 %
gyorsabb koronafúrás,
mint a
konkurens HSS koronafúrók
esetén
(23 s ← → 26 s)

15 %
hosszabb élettartam
mint a konkurens HSS
koronafúró
(120 furat ← → 100 furat)



Belső él

Haszon érvrendszer FEIN HSS SPECIAL

Vásárlási kritérium	Termék jellemző	Vevői haszon	Előny
Kiváló élettartam	Kiváló gyorsacél	= Csökkentett kornafúró kopás	= hosszú élettartam kellemetlen körülmények esetén is
	Speciális vágási geometria	= kisebb előtoló erő	
	Ütéssel szembeni ellenállás	= nyers szereléshez	
Nagy sebesség	Ideális vágási sebesség	= jó munkasebesség	= folyamatos fúrás - idő- és költség megtakarítás
	Aggresszív vágási geometria	= gyors anyagba történő bevágás	
	Nagy fogszám	= nagy anyagleválasztás	
Gazdaságos koronafúrás	Többretegű geometria	= egy munkamenetben	= tökéletes többretegű anyagban való használat
	Azonos anyag: vágóél & test	= többször élezhető	
	Optimális keménység acélhoz	= hosszú élettartamú éles élek acélhoz	



Felhasználás



A speciális vágási geometria lehetővé teszi, hogy 2- vagy 3-rétegű acéllemezt 1 munkamenetben közvetlenül fúrjunk. A vágási geometria gondoskodik arról, hogy a mag belülről kifelé legyen vágva. Ezzel egy hengeres mag keletkezik anélkül, hogy az alsó részen fennmaradó sorja lenne.



Mag sorjával a hagyományos geometriával



Hengeres mag a többrétegű geometriával

Célcsoportok

- ▶ Autógyártás (felépítmény is)
- ▶ Acélszerkezet gyártás
- ▶ Hídépítés