

► KBM / KBU: Magfúrás HARDOX 400 és 450-ben

Célcsoportok

- | | | |
|--|---|---|
| <input checked="" type="checkbox"/> Helyszíni acélszerkezet építés | <input type="checkbox"/> Kazán- és tartálygyártás | <input type="checkbox"/> Öntödék |
| <input checked="" type="checkbox"/> Acélszerkezet gyártás | <input checked="" type="checkbox"/> Gépgyártás | <input type="checkbox"/> Csőfeldolgozás |
| <input type="checkbox"/> Fémszerkezet / Lakatosipar | <input type="checkbox"/> | |

Alkalmazás: Magfúrás HARDOX-ban

A HARDOX egy kopásálló lemez, ami nagy keménységgel, szilárdsággal és szívósággal rendelkezik. A HARDOX felhasználásra kerül azokon a helyeken, ahol a nagy kopásállósággal szemben magasak az elvárások:



Markolókanál



Szállítócsiga



Kotró kanalak



Teknők

HARDOX acélok különböző osztályokba vannak sorolva

Típus	Keménység [HBW]	Szakítószilárdság [N/mm ²]	Típus	Keménység [HBW]	Szakítószilárdság [N/mm ²]
HARDOX400	400	1250	HARDOX550	570	1995
HARDOX450	450	1400	HARDOX600	620	2200
HARDOX500	500	1550			

Megoldás: FEIN mágneses magfúró gépek KBM / KBU fordulatszám beállítással + FEIN HM ULTRA magfúró

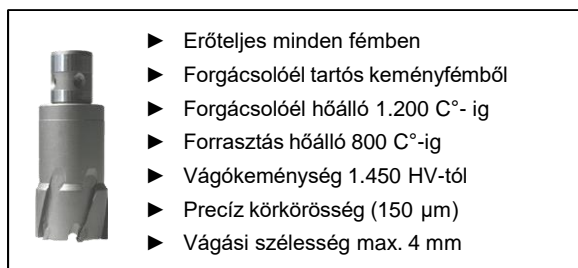
FEIN KBM / KBU modellek elektronikus fordulatszám szabályozással, adott fúrási feladathoz beállítható fordulatszámmal.

FEIN HM ULTRA magfúrók kiváló minőségű keményfém kivitelezéssel és nagyon magas vágóél keménységgel magukért beszélnek.

A HARDOX megmunkálása egy FEIN KBM / KBU-val és egy FEIN HM ULTRA magfúróval HARDOX-osztály 400 és 450-ig lehetséges. A magfúró élettartama itt kb. 0,25 m.*

Típus	Tömeg	Furat-Ø max.	Mech. Fokozat	Ford. szám Tartomány
KBU 35 Q	10,6kg	35 mm	1	130–520
KBU 35-2 Q	11,0kg	35 mm	2	130–520 / 800–1600
KBU 35 MQ	11,0kg	35 mm	1	130–520
KBM 50 Q	13,2kg	50 mm	2	130–260 / 260–520
KBM 50 U	13,9kg	50 mm	2	130–260 / 260–520

Típus	Tömeg	Furat-Ø max.	Mech. Fokozat	Ford. szám tartomány
KBM 65 U	16,1kg	65 mm	2	120–240 / 260–520
KBM 80 U	25,4kg	80 mm	3	110-180/160-260/350-580
KBM 50 auto	16,2kg	50 mm	2	130–260 / 260–520
KBM 80 auto	26,4kg	80 mm	3	110-180/160-260/350-580



- Erőteljes minden fémben
- Forgácsolóél tartós keményfém
- Forgácsolóél hőálló 1.200 C° -ig
- Forrasztás hőálló 800 C°-ig
- Vágókeménység 1.450 HV-tól
- Precíz körkörösség (150 µm)
- Vágási szélesség max. 4 mm

FEIN HM ULTRA magfúró tulajdonságai

	HARDOX 400	HARDOX 450
Vc [m/min]	~ 20	~ 15
Ø 15 mm	430 1/min	320 1/min
Ø 20 mm	320 1/min	240 1/min
Ø 25 mm	250 1/min	190 1/min
Ø 30 mm	210 1/min	160 1/min
Ø 35 mm	180 1/min	140 1/min

Fordulatszám táblázat HARDOX 400 und 450



Magfúrás Hardox 400-ba KBM 80 A-val

HARDOX 400 és 450 sikeres magfúrása

A HARDOX 400 és 450 sikeres magfúrásáért a következő pontokat kell szigorúan betartani:

- Csak új és használatlan FEIN HM ULTRA keményfém magfúrót használni
- A megfelelő fordulatszám kiválasztása az optimális magfúró-forgácsolási sebességhez (lásd HARDOX ford. szám táblázat)
- A magfúró és a munkadarab közötti távolságot a löket alacsony beállításával a lehető legkisebb értéken kell tartani
- Hűtőfolyadék bőséges alkalmazása. Hűtőfolyadék csapot teljesen kinyitni és lehetőség szerint ezenfelül kívülről is hűteni
- Minimális előtoló-erő fúrás közben
- Egy előtolásban, teljes anyagvastagságban megállás vagy visszamenet nélkül. A HARDOX azonnal reagál hő hatására