

**Garant****Forgácstörős ujjmaró HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 10mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	192855 10
GTIN	4045197108272
Árucikk kategória	11W

**Leírás****Kivitel:**

Nagyon magas kobalttartalmú speciális **SPM** alapanyag. Egyesíti a **VHM keménységét** és a **PM acél szívósságát**. Központon átmenő él mélységre fúráshoz.

**Felhasználás:**

**Rozsdamentes anyagokban a forgácsolási teljesítménnyel és forgácsolási térfogat növelésével szembeni maximális követelményekhez.**

**Műszaki leírás**

Vágóél Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Előtolás f <sub>z</sub> horonymaráshoz INOX-ban > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,019 mm
Fogak száma Z	4
Szár Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Teljes hossz L	72 mm
Élhossz L <sub>c</sub>	22 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
Tűrés névleges Ø	k12
Spirálszög	30 fok
Sarokletörés szöge	45 fok

Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	HSS E SPM
Szabvány	DIN 844
Maróprofil	HRF
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	HPC
Színes gyűrű	kék
Termék fajtája	Sarokmaró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Alu (rövid forgácsú)	feltételesen alkalmas	159 m/min	N
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	95 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	74 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	74 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	42 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	26 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	21 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	20 m/min	S
Uni	feltételesen alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		