

**Garant****Forgácstörős ujjmaró HPC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 20mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	192855 20
GTIN	4045197108326
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**

Előtolás $f_z$ horonymaráshoz INOX-ban $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,042 mm
Fogak száma Z	5
Sarokletörés szélessége 45°-nál	0,3 mm
Vágóél $\varnothing D_c$	20 mm
Szár $\varnothing D_s$	20 mm
Teljes hossz L	104 mm
Élhossz $L_c$	38 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
Tűrés névleges $\varnothing$	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		