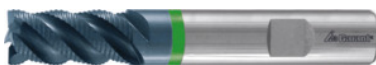


**Garant****Forgácstörős ujjmaró MTC HSS-E-SPM, TiAlN, Ø k12 DC: 14mm****Rendelési adatok**

Rendelés száma	192895 14
GTIN	4045197274779
Árucikk kategória	11W

**Leírás****Kivitel:**

Nagyon magas kobalt-tartalmú **porkohászati gyorsacél** alapanyag. Egyesíti a **VHM (tömör keménység)** keménységét és a **PM gyorsacél szívósságát**. **Speciális dinamikus recés profil nagyoláshoz**. **Univerzális maróként** használható. Központon átmenő él mélységre fúráshoz.

**Felhasználás:**

**A forgácsolási teljesítménnyel és a forgácsleválasztási térfogat növelésével szembeni maximális követelményekhez**. Speciálisan **MTC (Multi Task Cutting)** alkalmazáshoz új generációs eszterga- / maróközpontokon.

**Műszaki leírás**

Előtolás $f_z$ szélezéshez acélban $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,051 mm
Fogak száma Z	4
Vágóél $\varnothing D_c$	14 mm
Sarokletörés szélessége $45^\circ$ -nál	0,2 mm
Szár $\varnothing D_s$	12 mm
Teljes hossz L	83 mm
Élhossz $L_c$	26 mm
Fogásvételi irány	Vízszintes, ferde és függőleges
Szár	DIN 1835 B, h6-tal
Tűrés névleges $\varnothing$	k12
Spirálszög	45 fok

Sarokletörés szöge	45 fok
Bevonat	TiAlN
Szerszámanyag	HSS E SPM
Szabvány	DIN 844
Maróprofil	HRF
belső hűtés	nem
Forgácsolási stratégia	MTC
Színes gyűrű	zöld
Termék fajtája	Sarokmaró

### Felhasználói adatok

	Felhasználás	V <sub>c</sub>	ISO kód
Acél < 500 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	95 m/min	P
Acél < 750 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	75 m/min	P
Acél < 1100 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	40 m/min	P
Acél < 1400 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	35 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	alkalmas	25 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	20 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	feltételesen alkalmas	14 m/min	S
Uni	alkalmas		
Nedvesen maximum	alkalmas		
Nedvesen minimum	alkalmas		
Száraz	feltételesen alkalmas		
Levegő	alkalmas		