

Roestvaststaal

Automatenkwaliteit HM+



Technische informatie

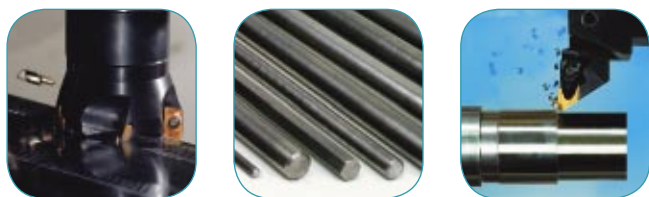
OMSCHRIJVING

HM+ staat voor beter verspanbaar Roestvaststaal en, wellicht nog belangrijker, een constante kwaliteit. Door de behandeling van Roestvaststaal met Calcium wordt de spaanbreuk verbeterd zonder hierbij de corrosiebestendigheid en de mechanische eigenschappen te beïnvloeden.

Voordelen t.o.v. standaard materiaal zijn:

- langere standtijden van uw snijgereedschappen = productiviteitsverbetering
- of hogere snijnelheden = productiviteitsverbetering
- of een combinatie van beide
- productiviteitsverbetering = besparing op productiekosten

Ook de lasbaarheid en/of vervormbaarheid zijn gelijk aan de standaard kwaliteiten.



PROGRAMMA

4305 HM+/303 - 4301 HM+/304-304L - 4404 HM+/316L

Ø 6 t/m 25 mm	Blankgetrokken, tolerantie h9 (EN 10088 finish 2H) Lengte 3.000 mm -0/+100 mm, eenzijdig aangeschuind Rechtheid: max. 0,8 mm/m Ruwheid: Ra max. 1,0 µ
Ø 26 t/m 60 mm	Voorgedraaid, gepolijst, tolerantie h9 (EN 10088 finish 2H) Lengte 3.000 mm -0/+100 mm, eenzijdig aangeschuind Rechtheid: max. 0,8 mm/m Ruwheid: Ra max. 1,2 µ
Ø 65 t/m 100 mm	Centerloos geslepen, tolerantie h9 (EN 10088 finish 2G) Lengte 3.000 mm -0/+100 mm, eenzijdig aangeschuind Rechtheid: max. 0,5 mm/m Ruwheid: Ra max. 1,2 µ

Uit voorraad fabriek leverbaar, op aanvraag:

Ø 20 t/m 300 mm	Warmgewalst, geschild, resp. Gesmeed, voorgedraaid
6kt 11 t/m 55 mm	Blankgetrokken, tolerantie h11

NORM

EN 10088-3

CHEMISCHE SAMENSTELLING

Kwaliteit HM+ \ %	C	Mn	Si	S	P	Cr	Ni	Mo	Cu
1.4305/303	≤ 0,10	≤ 2,00	≤ 1,00	0,15-0,35	≤ 0,045	17,00-19,00	8,00-10,00		≤ 1,00
1.4307-4301/304L-304	≤ 0,030	≤ 2,00	≤ 1,00	≤ 0,030	≤ 0,045	17,50-19,50	8,00-10,00		
1.4404-4401/316L-316	≤ 0,030	≤ 2,00	≤ 1,00	≤ 0,030	≤ 0,045	16,50-18,50	10,00-13,00	2,00-2,50	

MECHANISCHE EIGENSCHAPPEN

Kwaliteit HM+	Leveringstoestand	Diameter (mm)	Hardheid HB	0,2% Rekgrens (N/mm ²)	Treksterkte (N/mm ²)	Rek (%)
1.4305/303	Oplosgegloeid	< 160	≤ 230	≥ 190	500-750	≥ 35
	Koudgetrokken	≤ 35	≤ 330	≥ 190	500-950	≥ 15
1.4307-4301/304L-304	Oplosgegloeid	< 160	≤ 215	≥ 175	450-680	≥ 45
	Koudgetrokken	≤ 35	≤ 315	≥ 175	450-880	≥ 25
1.4404-4401/316L-316	Oplosgegloeid	< 160	≤ 215	≥ 200	500-700	≥ 40
	Koudgetrokken	≤ 35	≤ 315	≥ 200	500-900	≥ 20

VERSPANINGS-VOORWAARDEN

Kwaliteit HM+	Bewerking	Snijkantgeometrie insert type*	Voeding (mm/omw)	Snedediepte (mm)	Koeling	Snijnsnelheid (m/min)	Toollife (min)
1.4305/303	Langsdraaien (ruw voordraaien)	CNMM120412-R4 TP2500	0,4	3,5	ja	230	25
	Langsdraaien (medium voordraaien)	WNMG080408-M5 TP2500	0,3	2,5	ja	230	30
	Langsdraaien (na draaien)	CNMG120412-MF5 TP2500	0,5	1,0	ja	250	20
	Langsdraaien (super finishing)	DNMG150608-MF1 CP200	0,1	0,5	ja	280	120
1.4307-1.4301/304L-304	Langsdraaien (ruw voordraaien)	CNMM120412-R4 TP2500	0,4	3,5	ja	200	25
	Langsdraaien (medium voordraaien)	WNMG080408-M5 TP2500	0,3	2,5	ja	200	30
	Langsdraaien (na draaien)	CNMG120412-MF5 TP2500	0,5	1,0	ja	220	20
	Langsdraaien (super finishing)	DNMG150608-MF1 CP200	0,1	0,5	ja	250	120
1.4307-1.4301/304L-304	Langsdraaien (ruw voordraaien)	CNMM120412-R4 TP2500	0,4	3,5	ja	160	25
	Langsdraaien (medium voordraaien)	WNMG080408-M5 TP2500	0,3	2,5	ja	160	30
	Langsdraaien (na draaien)	CNMG120412-MF5 TP2500	0,5	1,0	ja	180	20
	Langsdraaien (super finishing)	DNMG150608-MF1 CP200	0,1	0,5	ja	200	120

*Testgegevens volgens Seco TP2500 Universal Turning nmax.=2500omw/min. Voor meer gedetailleerde informatie raadpleeg www.Secotools.com