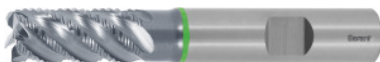


Garant**GARANT Master Steel SlotMachine TKM-rouhintajyrsin, sisäjähdytys HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 4mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	205551 4
GTIN	4062406111137
Tuoteluokka	11X

Kuvaus**Malli:**

Uudentyyppinen profiili, optimoitu suurille syöttönopeuksille. Parannettu lastuamissärmän suojaus kevyesti pyöristettyjen reunojen kautta. Hyvin suuri taivutusmurtolujuus ultrahienoraeseoksen käytön ansiosta.

Hammassyöttö mahdollista 0,1 mm:iin saakka syvyydessä, joka on enintään 2×D (täysurassa).

Sisäinen jäähdytysaineen syöttö, varma lastunpoisto.

Etu:

Työkalun geometria mahdollistaa erittäin tiiviisti rullautuvat lastut, jotka poistuvat matalien lastukourujen kautta. Siksi työkalun suuntavakaus pysyy erittäin hyvänä. Upotuskulma on otsapuolen erittäin suuren kavennuksen ansiosta mahdollinen aina 10° asti.

Käyttö:

Rouhintaan, soveltuu erityisen hyvin täysuratyöstöön.

Tekninen kuvaus

Kokonaispituus L	57 mm
Ulkoneman pituus L ₁ mukaan lukien kavennus	19 mm
Kavennuksen Ø D ₁	3,7 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	d11
varren Ø D _s	6 mm
syöttösuunta	vaakasuora ja vino
HammaslukuZ	5

Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Nurkkaviisteen leveys 45° :ssa	0,2 mm
Nousukulma	42 astetta
Terän $\varnothing D_c$	4 mm
Terän pituus L_c	11 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
Jyrsintäprofiili	NR
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	$0,4 \times D$ särmäyksessä
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	$0,5 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	kyllä
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	200 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	180 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	160 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	140 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	50 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	35 m/min	M
GG(G)	soveltuu	200 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
ilma	soveltuu		