

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine TKM-rouhintajyrsin, sisäjähdytys HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	205551 20
GTIN	4062406111205
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**

varren Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	18,5 mm
Nousukulma	42 astetta
Toleranssi, nimellis-Ø	d11
Terän pituus L <sub>c</sub>	38 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Syöttö f <sub>z</sub> uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm

Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	52 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
Kokonaispituus L	104 mm
Terän $\varnothing D_c$	20 mm
Nurkkaviisteen leveys $45^\circ$ :ssa	1 mm
Hammasluku Z	5
syöttösuunta	vaakasuora ja vino
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 <sup>2</sup>	soveltuu	35 m/min	M
GG(G)	soveltuu	200 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
ilma	soveltuu		