

Garant**GARANT Master INOX TKM-jyrsin HPC/TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 5mm****Tilaustiedot**

| | |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 202999 5 |
| GTIN | 4062406233655 |
| Tuoteluokka | 11X |

Kuvaus**Malli:****Rouhintaan ja viimeistelyyn.**

HPC-jyrsin, **uudenlainen suurtehopinnoite** takaa **erinomaisen käyttöiän** ja **optimaalisen lastuamistehon** erilaisille ruostumattomille teräksille. **Suurempi hapettumisenkestävyys** ja **lämmönkesto**.

Voidaan käyttää **suurilla lastuamisnopeuksilla**, soveltuu erinomaisesti myös TOOLOX®ille.

Sisäinen jäähdytysaineen syöttö mahdollistaa varman lastunpoiston.

Etu:

Erittäin värinätön käynti.

Tekninen kuvaus

| | |
|--|--------------------------------|
| HammaslukuZ | 4 |
| Kavennuksen Ø D ₁ | 4,7 mm |
| Ulkoneman pituus L ₁ mukaan lukien kavennus | 22 mm |
| syöttösuunta | vaakasuora, vino ja pystysuora |
| Syöttö f _z särmäykseen INOXissa > 900 N/mm ² | 0,025 mm |
| Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa | 0,25 mm |
| Terän pituus L _c | 13 mm |
| Terän Ø D _c | 5 mm |
| Varsi | DIN 6535 HB, h6 |
| Toleranssi, nimellis-Ø | h10 |

| | |
|---|---------------------------|
| Syöttö f_z uranjyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| varren $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Nousukulma | 40 astetta |
| Kokonaispituus L | 57 mm |
| Nurkkaviisteen kulma | 45 astetta |
| Sarja | Master Inox |
| Pinnoitus | TiAlN |
| Lastuava aine | TKM |
| Standardi | DIN 6527 |
| tyyppi | N |
| Kierukkukulmaominaisuus | epätasainen |
| Terien jako | epätasainen |
| Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana | 0,1xD |
| Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana | täysuran työstösyvyys 1xD |
| Sisäjähdytys | kyllä |
| Lastuamisstrategia | HPC |
| Lastuamisstrategia | TPC |
| Värirengas | sininen |
| Tuotetyyppi | Kulmajyrsin |

Käyttäjätiedot

| | Sopivuus | V_c | ISO-koodi |
|-------------------------------|----------|-----------|-----------|
| Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 250 m/min | P |
| Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 230 m/min | P |
| Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 200 m/min | P |
| Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 180 m/min | P |
| Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 115 m/min | P |
| Teräs $< 50 \text{ HRC}$ | soveltuu | 80 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 110 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|----------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | soveltuu | 90 m/min | M |
| märkä enintään | soveltuu | | |
| ilma | soveltuu | | |