

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 16mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	205448 16
GTIN	4062406276034
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus****Malli:**

**Uudentyyppinen profiili**, optimoitu suurille syöttönopeuksille INOX-teräksessä. Parannettu lastuamissärmän suojaus kevyesti pyöristettyjen reunojen kautta. **Hyvin suuri taivutusmurtolujuus ultrahienoraeseoksen** käytön ansiosta. Suorituskykyyn ja prosessivarmuuteen sovitettu hammasluku.

**Etu:**

Työkalun geometria mahdollistaa erittäin tiiviisti rullautuvat lastut, jotka poistuvat matalien lastukourujen kautta. Siksi työkalun **suuntavakaus** pysyy erittäin hyvänä.

**Käyttö:**

Rouhintaan, soveltuu erityisen hyvin täysuratyöstöön.

**Suositus:**

Käytä prosessivarmaan työskentelyyn varsinkin täysurituksessa työkalunpitimiä, joissa on **4 jäähdytyskanavareikää**.

**Tekninen kuvaus**

Terän Ø D <sub>c</sub>	16 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Kokonaispituus L	82 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen INOXissa > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm

Syöttö $f_z$ uranjyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Toleranssi, nimellis- $\emptyset$	d11
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Nousukulma	40 astetta
Nurkkaviisteen leveys $45^\circ$ :ssa	0,35 mm
Terän pituus $L_c$	22 mm
HammaslukuZ	5
Sarja	Master Inox
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
Jyrsintäprofiili	NR
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	$0,5 \times D$ särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	$0,5 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	sininen
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	150 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	140 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	120 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	110 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	80 m/min	M
Uni	sopii rajoituksin		

märkä enintään	soveltuu
märkä vähintään	sopii rajoituksin
ilma	sopii rajoituksin