

Garant**GARANT Master INOX M SlotMachine TKM-rouhintajyrin HPC, TiAlN, Ø d11
DC: 6mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	205450 6
GTIN	4062406276072
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

Nousukulma	40 astetta
Kavennuksen Ø D ₁	5,6 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,15 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	d11
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora

HammaslukuZ	4
varren $\varnothing D_s$	6 mm
Terän $\varnothing D_c$	6 mm
Syöttö f_z särmäykseen INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	19 mm
Syöttö f_z uranjyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Kokonaispituus L	57 mm
Terän pituus L_c	13 mm
Sarja	Master Inox
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
Jyrsintäprofiili	NR
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	110 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	100 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	90 m/min	M

INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	80 m/min	M
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
ilma	soveltuu		