

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø d11  
DC: 5mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	205450 5
GTIN	4062406276065
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**

Syöttö $f_z$ särmäykseen INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
HammaslukuZ	4
Kokonaispituus L	57 mm
Kavennuksen $\varnothing D_1$	4,6 mm
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Varsi	DIN 6535 HB, h6

varren $\varnothing D_s$	6 mm
Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	19 mm
Terän pituus $L_c$	13 mm
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Terän $\varnothing D_c$	5 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Nurkkaviisteen leveys $45^\circ$ :ssa	0,15 mm
Nousukulma	40 astetta
Toleranssi, nimellis- $\varnothing$	d11
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 <sup>2</sup>	soveltuu	80 m/min	M
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
ilma	soveltuu		