

Garant
GARANT Master UNI TKM-torusjyrsin, TiSiN, Ø DC / R1: 12/3,0mm

Tilastiedot

Tilausnumero	206367 12/3,0
GTIN	4067263047070
Tuoteluokka	11Z

Kuvaus
Malli:

Rouhintaan ja viimeistelyyn korkeimmilla syöttöarvoilla ja tasaisella käynnillä. **Uudenlainen geometria ja suurtehopinnoite** mahdollistaa erinomaiset tulokset ja suurimmat mahdolliset käyttöiät erilaisten materiaalien työstössä. **Korkea vakaus** ja tasainen toiminta epätasaisen jaon ansiosta. Lastuamissäteen toleranssi $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Rakennemitat **DIN 6527** -standardin kaltaiset.

Etu:

- **Erittäin tärinätön käynti.**
- **Erityinen uramuoto, suuret lastu-urat.**
- **Erityisesti mukautettu särmien pyöristys.**
- **Optimoitu aine kovuuden ja sitkeyden suhteen.**

Tekninen kuvaus

Terän säde R_1	3 mm
Syöttö f_z kopiojyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
HammaslukuZ	4
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	38 mm
Terän pituus L_c	26 mm
Nousukulma	42 astetta
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm

varren $\varnothing D_s$	12 mm
Terän $\varnothing D_c$	12 mm
Kavennuksen $\varnothing D_1$	11,6 mm
Syöttö f_z kopiojyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Kokonaispituus L	83 mm
Syöttö f_z särmäykseen INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Sarja	Master Uni
Pinnoitus	TiSiN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Toleranssi, nimellis- \varnothing	e8
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,05×D kopiojyrsinnässä
Sisjäähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Tuotetyyppi	Torusjyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Alumiini (lyhytlastuinen)	sopii rajoituksin	280 m/min	N
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	260 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	240 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	190 m/min	P

Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm ²	soveltuu	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	soveltuu	40 m/min	S
GG(G)	sopii rajoituksin	250 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		