

**Garant****GARANT Master INOX TKM-jyrsin HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Tilaustiedot**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 203006 12     |
| GTIN         | 4045197851819 |
| 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.

**Etu:**

Erittäin värinätön käynti.

**Tekninen kuvaus**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Kokonaispituus L   | 93 mm                          |
| Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa                            | 0,25 mm                        |
| Syöttö $f_z$ särmäykseen INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,05 mm                        |
| Kavennuksen $\varnothing D_1$                            | 11,5 mm                        |
| Varsi  | DIN 6535 HB, h6                |
| varren $\varnothing D_s$                                 | 12 mm                          |
| Toleranssi, nimellis- $\varnothing$                      | h10                            |
| Terän $\varnothing D_c$                                  | 12 mm                          |
| Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus            | 48 mm                          |
| syöttösuunta   | vaakasuora, vino ja pystysuora |
| HammaslukuZ  | 4                              |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Syöttö $f_z$ uranjyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm                   |
| Terän pituus $L_c$  | 26 mm                     |
| Nousukulma  | 40 astetta                |
| Nurkkaviisteen kulma  | 45 astetta                |
| Sarja   | Master Inox               |
| Pinnoitus   | TiAlN                     |
| Lastuava aine   | TKM                       |
| Standardi   | Tehdasnormi               |
| tyyppi  | N                         |
| Kierukkakulmaominaisuus                                     | epätasainen               |
| Terien jako   | epätasainen               |
| Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana                      | 0,3×D särmäyksessä        |
| Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana                      | täysuran työstösyvyys 1×D |
| Sisäjähdytys  | ei                        |
| Lastuamisstrategia  | HPC                       |
| Värirengas  | sininen                   |
| Tuotetyyppi   | Kulmajyrsin               |

## Käyttäjätiedot

|                               | Sopivuus | $V_c$     | ISO-koodi |
|-------------------------------|----------|-----------|-----------|
| Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu | 240 m/min | P         |
| Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu | 220 m/min | P         |
| Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu | 180 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 | 100 m/min | M         |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | soveltuu | 85 m/min  | M         |
| märkä enintään                | soveltuu |           |           |

|                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| märkä vähintään | soveltuu          |
| kuiva           | sopii rajoituksin |
| ilma            | soveltuu          |