

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine TKM-rouhintajyrin HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Tilaustiedot**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 205548 5      |
| GTIN         | 4045197853509 |
| Tuoteluokka  | 11X           |

**Kuvaus****Malli:**

Uudentyyppinen profiili, optimoitu suurille syöttönopeuksille. Parannettu lastuamissärmän suojaus kevyesti pyöristettyjen reunojen kautta. Hyvin suuri taivutusmurtolujuus ultrahienoraeseoksen käytön ansiosta.

Hammassyöttö mahdollista 0,1 mm:iin saakka syvyydessä, joka on enintään 2×D (täysurassa).

**Etu:**

Työkalun geometria mahdollistaa erittäin tiiviisti rullautuvat lastut, jotka poistuvat matalien lastukourujen kautta. Siksi työkalun suuntavakaus pysyy erittäin hyvänä. Upotuskulma on otsapuolen erittäin suuren kavennuksen ansiosta mahdollinen aina 10° asti.

**Käyttö:**

Rouhintaan, soveltuu erityisen hyvin täysuratyöstöön.

**Tekninen kuvaus**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| Kokonaispituus L   | 54 mm                          |
| varren Ø D <sub>s</sub>  | 6 mm                           |
| syöttösuunta   | vaakasuora, vino ja pystysuora |
| Terän pituus L <sub>c</sub>  | 9 mm                           |
| Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,04 mm                        |
| HammaslukuZ  | 5                              |
| Varsi  | DIN 6535 HB, h6                |
| Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa  | 0,25 mm                        |

|   |                           |
|---|---------------------------|
| Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                   |
| Terän $\emptyset D_c$   | 5 mm                      |
| Toleranssi, nimellis- $\emptyset$                             | d11                       |
| Nousukulma  | 42 astetta                |
| Nurkkaviisteen kulma  | 45 astetta                |
| Sarja   | Master Steel              |
| Pinnoitus   | TiAlN                     |
| Lastuava aine   | TKM                       |
| Standardi   | DIN 6527                  |
| Jyrsintäprofiili  | NR                        |
| Terien jako   | epätasainen               |
| Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana                        | 0,5xD särmäyksessä        |
| Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana                        | täysuran työstösyvyys 1xD |
| Sisäjähdytys  | ei                        |
| Lastuamisstrategia  | HPC                       |
| Värirengas  | vihreä                    |
| Tuotetyyppi   | Kulmajyrsin               |

## Käyttäjätiedot

|                               | Sopivuus | $V_c$     | ISO-koodi |
|-------------------------------|----------|-----------|-----------|
| Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu | 200 m/min | P         |
| Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu | 180 m/min | P         |
| Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu | 160 m/min | P         |
| Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 140 m/min | P         |
| Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 110 m/min | P         |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | soveltuu | 50 m/min  | M         |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | soveltuu | 35 m/min  | M         |
| GG(G)                         | soveltuu | 200 m/min | K         |
| Uni                           | soveltuu |           |           |

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