

**Garant**
**GARANT Master Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm**

**Tilaustiedot**

Tilausnumero	203035 8
GTIN	4045197718778
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus**
**Malli:**
**Rouhintaan ja viimeistelyyn.**

1,5×D:hen saakka umpiaineeseen **korkeimmilla syöttöarvoilla** ja tasaisesti käyden.

**Etu:**

Optimoitu uramuoto, epäkeskinen takareunan hionta, suuret lastu-urat.

**Tekninen kuvaus**

Terän Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Hammasluku Z	4
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,16 mm
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	25 mm
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Syöttö f <sub>z</sub> uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	7,8 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Kokonaispituus L	63 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	21 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	f8

Nousukulma	38 astetta
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAIN
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	260 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	240 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	190 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	70 m/min	M
GG(G)	soveltuu	250 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		

kuiva	soveltuu
ilma	soveltuu