

**Garant**
**GARANT Master Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Tilaustiedot**

Tilausnumero	203034 16
GTIN	4045197718709
Tuoteluokka	11X

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

1×D:hen saakka umpiaineeseen **korkeimmilla syöttöarvoilla** ja tasaisesti käyden.  
Huomioi suurimmalle mahdolliselle työstösyvyydelle suhde mitta  $L_c$  (teräpituus) / Ø (nimelliskoko)!

**Etu:**

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

**Tekninen kuvaus**

Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,32 mm
Hammasluku Z	4
Terän Ø $D_c$	16 mm
varren Ø $D_s$	16 mm
Kokonaispituus L	82 mm
Terän pituus $L_c$	22 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 $a_e$ jyrsinnän aikana	0,5×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## 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