

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

**Tilaustiedot**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 203034 8      |
| GTIN         | 4045197718563 |
| 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**

|  |                                |
|--|--------------------------------|
| HammaslukuZ  | 4                              |
| Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>    | 0,06 mm                        |
| Terän Ø $D_c$  | 8 mm                           |
| Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,05 mm                        |
| Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa                                  | 0,16 mm                        |
| varren Ø $D_s$   | 8 mm                           |
| Kokonaispituus L   | 58 mm                          |
| Terän pituus $L_c$   | 12 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                            | Kulmajyrsein              |

## 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 |