

**Garant****TKM-rouhintajyrsin HPC, AlCrN, Ø e8 DC: 10mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	203072 10
GTIN	4062406565183
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus****Malli:**

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

**Käyttö:**

- **Optimoitu uramuoto, epäkeskinen takareunan hionta.**
- **Suuret lastu-urat.**
- **Parannettu lastujen poisto optimoidun etugeometrian ansiosta.**
- **Minimoitu kuluminen vakaiden lastuamissärmien vuoksi.**

**Tekninen kuvaus**

Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	9,8 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Syöttö f <sub>z</sub> uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	10 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Terän Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	30 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	22 mm
HammaslukuZ	4
Nousukulma	38 astetta

Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,3 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	e8
Kokonaispituus L	72 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Pinnoitus	AlCrN
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	MTC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	265 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	250 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	200 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	180 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	100 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	90 m/min	M
GG(G)	soveltuu	250 m/min	K
Uni	soveltuu		

märkä enintään	soveltuu
märkä vähintään	sopii rajoituksin
kuiva	soveltuu
ilma	soveltuu