

**Garant****TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	203031 10
GTIN	4045197510471
Tuoteluokka	11X

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

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

Huomioi suurimmalle mahdolliselle työstösyvyydelle suhde mitan  $L_c$  (teräpituus) /  $\varnothing D_c$  (terän  $\varnothing$ ) välillä!

**Etu:**

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

**Huomautus:**

**UUSI SUKUPOLVI SAATAVANA!**

**Suositteltu seuraajatuote on nro 203034.**

**Tekninen kuvaus**

Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Terän $\varnothing D_c$	10 mm
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Nurkkaviisteen leveys $45^\circ$ :ssa	0,2 mm
Hammasluku Z	4
varren $\varnothing D_s$	10 mm
Kokonaispituus L	66 mm
Terän pituus $L_c$	14 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora

Varsi	DIN 6535 HB, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Nousukulma	38 astetta
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Pinnoitus	TiAlN
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
Sisäjäähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	250 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	200 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	50 m/min	M
GG(G)	soveltuu	120 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		

kuiva	soveltuu
ilma	soveltuu