

**Garant****GARANT Master UNI TKM-torusjyrsin, TiSiN, Ø DC / R1: 8/1,0mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	206367 8/1,0
GTIN	4067263046936
Tuoteluokka	11Z

**Kuvaus****Malli:**

**Rouhintaan ja viimeistelyyn korkeimmilla syöttöarvoilla** ja tasaisella käynnillä. **Uudenlainen geometria ja suurtehopinnoite** mahdollistaa erinomaiset tulokset ja suurimmat mahdolliset käyttöiät erilaisten materiaalien työstössä. **Korkea vakaus** ja tasainen toiminta epätasaisen jaon ansiosta. Lastuamissäteen toleranssi  $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$ .

Rakennemitat **DIN 6527** -standardin kaltaiset.

**Etu:**

- **Erittäin tärinätön käynti.**
- **Erityinen uramuoto, suuret lastu-urat.**
- **Erityisesti mukautettu särmien pyöristys.**
- **Optimoitu aine kovuuden ja sitkeyden suhteen.**

**Tekninen kuvaus**

varren Ø D <sub>s</sub>	8 mm
HammaslukuZ	4
Terän Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	27 mm
Nousukulma	42 astetta
Terän säde R <sub>1</sub>	1 mm
Syöttö f <sub>z</sub> kopiojyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm

Kavennuksen $\varnothing D_1$	7,7 mm
Syöttö $f_z$ kopiojyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,045 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Terän pituus $L_c$	21 mm
Kokonaispituus $L$	63 mm
Sarja	Master Uni
Pinnoitus	TiSiN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Toleranssi, nimellis- $\varnothing$	e8
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,05×D kopiojyrsinnässä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Tuotetyyppi	Torusjyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Alumiini (lyhytlastuinen)	sopii rajoituksin	280 m/min	N
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	260 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	240 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	190 m/min	P

Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	90 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	80 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	40 m/min	S
GG(G)	sopii rajoituksin	250 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		