

**Garant****VHM-rouhintajyrin ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 5mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	202970 5
GTIN	4067263743064
Tuoteluokka	11Z

**Kuvaus****Malli:**

**Terästen** työstöön **ISO-materiaaliryhmien P ja H** siirtymäalueella. Kehitetty erityisesti teräsmateriaaleille, joiden **vetolujuusalue on 1000-1500 N/mm<sup>2</sup>**, ja **karkaistuille teräsmateriaaleille HRC 55:een asti. Hienorakeinen pintarakenne** ja pinnoitus suunniteltu takaamaan **maksimaalinen käyttöikä ja prosessivarmuus. Pehmeä leikkaus** 45° kierteen ansiosta.

**Tekninen kuvaus**

syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Kulmapyöristys $r_v$	0,1 mm
Hammasluku Z	4
Kokonaispituus L	57 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä < 55 HRC	0,02 mm
varren Ø $D_s$	6 mm
Terän Ø $D_c$	5 mm
Nousukulma	45 astetta
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	18 mm
Kavennuksen Ø $D_1$	4,7 mm

Terän pituus $L_c$	13 mm
Syöttö $f_z$ urajyrsintään teräksessä < 55 HRC	0,01 mm
Pinnoitus	TiSiN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	H
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,1×D
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	Täysuran työstösyvyys 1×D
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,15×D särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Lastuamisstrategia	TPC
Värirengas	pun.
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	160 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	120 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	115 m/min	P
Teräs < 50 HRC	soveltuu	70 m/min	H
Teräs < 55 HRC	soveltuu	60 m/min	H
Teräs < 60 HRC	sopii rajoituksin	30 m/min	H
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		

