

**Garant****VHM-rouhintajyrin ISO H55 HPC/TPC, TiSiN, Ø f8 DC: 16mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	202970 16
GTIN	4067263886310
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**

Kokonaispituus L	92 mm
Terän Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 55 HRC	0,05 mm
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	40 mm
Nousukulma	45 astetta
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	15 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	36 mm
HammaslukuZ	4
varren Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Kulmapyöristys r <sub>v</sub>	0,3 mm

syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Syöttö $f_z$ urajyrsintään teräksessä < 55 HRC	0,04 mm
Pinnoitus	TiSiN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	H
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	0,1×D
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	Täysuran työstösyvyys 1×D
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän 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		

