

Garant**GARANT Steel TKM-varsijyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 3mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	203053 3
GTIN	4069515028332
Tuoteluokka	11Z

Kuvaus**Malli:**

Rouhintaan ja viimeistelyyn. Käyttö epävakaisissa työstöprosesseissa ja monimutkaisten osien työstöön.

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

Huomioi suurimmalle mahdolliselle työstösyvyydelle mitta L_c (teräpituus) / $\varnothing D_c$ (terän $\varnothing$)!

Etu:

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

Huomautus:

Seuraajatuote nro: 203031.

Tekninen kuvaus

varren $\varnothing D_s$	6 mm
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Varsi	DIN 6535 HB
Toleranssi, nimellis- $\varnothing$	e8
Kokonaispituus L	50 mm
Hammasluku Z	4
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,06 mm
Terän pituus L_c	6 mm
Nousukulma	38 astetta
Terän $\varnothing D_c$	3 mm

Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
Tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	$0,5 \times D$ särmäyksessä
Sisäjäähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	250 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	200 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	180 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	160 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	70 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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