

**Garant****GARANT Master Steel TKM-viimeistelyjyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	204012 10
GTIN	4045197886613
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus****Malli:**

Hiontakäyttöön.

Erikoismuoto tehokkaaseen lastujen poistoon.

Korkea vakaus ja vakaa toiminta epätasaisen rakenteen ansiosta.

Muodon jyrsintään viimeistelyjyrsintänä.

Soveltuu titaanin ja titaaniseosten työstöön.

**Huomautus:**

$a_{e\max} = 0,1 \times D$

Jälkihionta mahdollista Ø  $D_c = 6$  mm alkaen.

**Tekninen kuvaus**

syöttösuunta	vaaka
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,1 mm
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
HammaslukuZ	7
Terän Ø $D_c$	10 mm
varren Ø $D_s$	10 mm
Kokonaispituus L	72 mm
Terän pituus $L_c$	22 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Varsi	DIN 6535 HA, h6

Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,081 mm
Nousukulma	45 astetta
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	$0,1 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	360 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	340 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	300 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	290 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	200 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	130 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	120 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	100 m/min	S
GG(G)	soveltuu	300 m/min	K
märkä enintään	sopii rajoituksin		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	sopii rajoituksin		

ilma

**Palvelut**

soveltuu

Varrenhionta Tyyppi HB

129100 HB