

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

Tilausnumero	204016 10
GTIN	4045197886798
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus****Malli:**

Hiontakäyttöön.

Erikoismuoto tehokkaaseen lastujen poistoon.

Korkea vakaus ja vakaa toiminta epätasaisen rakenteen ansiosta.

Muodon jyrshintään viimeistelyjyrshintänä.

Soveltuu titaanin ja titaaniseosten työstöön.

Erytispitkät terät tehokkaaseen viimeistelyyn.

**Huomautus:**

Jälkihionta mahdollista Ø D<sub>c</sub> = 6 mm alkaen.

a<sub>e max</sub> = 0,05×D

**Tekninen kuvaus**

Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
HammaslukuZ	7
Kokonaispituus L	89 mm
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
syöttösuunta	vaaka
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
varren Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,1 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	40 mm

Varsi	DIN 6535 HA, h6
Terän Ø D <sub>c</sub>	10 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 <sub>e</sub> jyrsinnän aikana	0,05×D särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V <sub>c</sub>	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	240 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	220 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	200 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>	sopii rajoituksin	100 m/min	S
GG(G)	soveltuu	200 m/min	K
märkä enintään	sopii rajoituksin		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		

kuiva	sopii rajoituksin
ilma	soveltuu
<b>Palvelut</b>	
Varrenhionta Tyyppi HB	129100 HB