

**Garant****GARANT Master Steel TKM-viimeistelyjyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 6mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	204016 6
GTIN	4045197886774
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.

Erytyspitkät terät tehokkaaseen viimeistelyyn.

**Huomautus:**

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

a<sub>e max</sub> = 0,05×D

**Tekninen kuvaus**

Kokonaispituus L	66 mm
Terän Ø D <sub>c</sub>	6 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
syöttösuunta	vaaka
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,06 mm
HammaslukuZ	7

Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Terän pituus $L_c$	24 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	0,05×D särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	240 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	220 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	200 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	180 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	150 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	90 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	80 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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 Tyypit HB	129100 HB