

**Garant**
**GARANT Master Steel TKM-viimeistelyjyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm**

**Tilaustiedot**

Tilausnumero	204016 14
GTIN	4045197886811
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  $D_c = 6$  mm alkaen.

$a_{e\max} = 0,05 \times D$

**Tekninen kuvaus**

Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,098 mm
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
Terän Ø $D_c$	14 mm
Terän pituus $L_c$	56 mm
Kokonaispituus L	108 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,14 mm
HammaslukuZ	7
varren Ø $D_s$	14 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	f8

Varsi	DIN 6535 HA, h6
syöttösuunta	vaaka
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 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