

**Garant**
**GARANT Master Steel TKM-torusjyrsin HPC, TiAlN, Ø DC / R1: 8/1,0mm**

**Tilaustiedot**

Tilausnumero	206359 8/1,0
GTIN	4045197943408
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus**
**Malli:**

 Tolerassi: Lastuamissäde  $R_1 = \pm 0,01$  mm.

**Etu:**

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

HPC-jyrsin eri kulmasäteillä kaikille säteittäisille liitoskohdille.

**Tekninen kuvaus**

Varsi	DIN 6535 HB, h6
Nousukulma	38 astetta
Terän säde $R_1$	1 mm
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
varren Ø $D_s$	8 mm
Kokonaispituus L	68 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Kavennuksen Ø $D_1$	7,7 mm
Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	30 mm
Terän Ø $D_c$	8 mm
Terän pituus $L_c$	21 mm
Hammasluku Z	4
Sarja	Master Steel

Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Torusjyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	260 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	240 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	190 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	80 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	70 m/min	M
GG(G)	soveltuu	250 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		

ilma

soveltuu