

**Garant****GARANT Master Steel TKM-viimeistelyjyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	204019 12
GTIN	4045197954237
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus****Malli:****Viimeistelyyn.**

Erytisgeometria optimaaliseen lastunpoistoon.

Suuri **vakaus ja käynnin tasaisuus** epäsäännöllisen jaon ansiosta.

**Vaippajyrsintään viimeistelyvaiheessa.**

Erytispitkät terät tehokkaaseen viimeistelyyn.

**Huomautus:**

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

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

**Tekninen kuvaus**

Terän Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Nousukulma	45 astetta
varren Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Kokonaispituus L	112 mm
HammaslukuZ	7
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
Terän pituus L <sub>c</sub>	60 mm
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
syöttösuunta	vaaka

Varsi	DIN 6535 HA, h6
Nurkkaviisteen kulma	90 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
GG(G)	soveltuu	200 m/min	K
märkä enintään	soveltuu rajoituksin		
märkä vähintään	soveltuu rajoituksin		
kuiva	soveltuu rajoituksin		
ilma	soveltuu		

## Sopivat tuotteet

<https://www.hoffmann-group.com/FI/fi/hom/p/204019-12>

---