

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

**Tilaustiedot**

Tilausnumero	204015 12
GTIN	4045197954527
Tuoteluokka	11X

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

Erityisgeometria optimaaliseen lastunpoistoon.

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

**Vaippajyrsintään viimeistelyvaiheessa.**

Soveltuu titaanin ja titaaniseosten työstöön.

**Huomautus:**

Jälkihionta mahdollista  $\varnothing D_c = 6$  mm alkaen.

$$a_{e\max} = 0,1 \times D$$

**Tekninen kuvaus**

Varsi	DIN 6535 HA, h6
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
HammaslukuZ	7
varren $\varnothing D_s$	12 mm
Nousukulma	45 astetta
Terän pituus $L_c$	36 mm
Kokonaispituus L	93 mm
Toleranssi, nimellis- $\varnothing$	f8
Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900$ N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm
syöttösuunta	vaaka

Terän $\varnothing D_c$	12 mm
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,1×D särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	360 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	340 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	300 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	290 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	200 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	120 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	100 m/min	S
GG(G)	soveltuu	300 m/min	K
märkä enintään	sopii rajoituksin		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	sopii rajoituksin		
ilma	soveltuu		

## Palvelut

Varrenhionta Tyypit HB

129100 HB