

**TKM-tonnijyrsin, tangentiaalinen malli PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 6/45 mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	207522 6/45
GTIN	4062406130923
Tuoteluokka	11X

Kuvaus**Malli:**

Erittäin suorituskykyinen työkalu **tehokkaaseen viimeistelytyöstöön vapaamuotoisilla pinnoilla**. Erinomainen pinnanlaatu **lyhyessä työstöajassa**. Moderneille 5-akselisille CAD-/CAM -tuetuille jyrsinkoneille.

Otsapuolen geometria on suunniteltu niin, että lastujen muoto on varsinkin käytettäessä otsasädetä optimaalinen ja lastut ovat poistettavissa. Terien määrä rajoittuu tätä tarkoitusta varten tehollisten otsaterien määrään.

Suositus:

Ylimitaksi viimeistelytehtäviin suosittelemme 0,05 - 0,2 mm.

Huomautus:

R_w on työkalun vaikutussäde.

Ei jälkihiontaa!

Lastuava aine: TKM

Standardi: Tehdasnormi

tyyppi: N

Toleranssi, nimellis-Ø: f8

syöttösuunta: vaaka

Lastuamisleveys a_e jyrsinnan aikana: $0,05 \times D$ kopiojyrsinnässä

HammaslukuZ: 6

Nousukulma: 30 astetta

HammaslukuZ: 6

Terän pituus L_s : 14 mm

Vaikutussäde R_w : 45 mm

leikkusäde RS_1 : 1 mm

Kokonaispituus L_{ges} : 60 mm

Varren Ø: 6 mm

Tekninen kuvaus

leikkuusäde RS_1	1 mm
Kokonaispituus L_{ges}	60 mm
Varren \emptyset	6 mm
Hammasluku Z	6
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä < 60 HRC	0,02 mm
Terän $\emptyset D_c$	6 mm
Vaikutussäde R_w	45 mm
Nousukulma	30 astetta
Korjauskerroin f_z	1,25
Terän pituus L_s	14 mm
Syöttö f_z kopiojyrsintään teräksessä < 60 HRC	0,025 mm
Ulkoneman minimipituus	14 mm
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Toleranssi, nimellis- \emptyset	f8
syöttösuunta	vaaka
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,05×D kopiojyrsinnässä
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,05×D särmäyksessä
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	PPC
Värirengas	punainen

Palvelut

Varrenhionta tyyppi HB	129100 HB
------------------------	-----------

