



PPC, TiAlN, Ø f8 Dc / Rw: 12/200 mm



Tilaustiedot

Tilausnumero	207526 12/200
GTIN	4062406130961
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 otsasädettä optimaalinen ja lastut ovat poistettavissa. Terien määrä rajoittuu tätä tarkoitusta varten tehollisten otsaterien määrään.

Suositus:

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

Huomautus:

Seinien työstöön ja häiritsevien muotojen poistoon.

R_w on työkalun vaikutussäde.

Ei jälkihiontaa!

Lastuava aine: TKM

Standardi: Tehdasnormi

tyyppi: N

Toleranssi, nimellis-Ø: f8

syöttösuunta: vaaka

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

HammaslukuZ: 8

Nousukulma: 30 astetta

HammaslukuZ: 8

Terän pituus L_s : 22 mm

Vaikutussäde R_w : 200 mm

leikkuusäde RS_1 : 3 mm

Kokonaispituus L_{ges} : 90 mm

Syöttö f_z särmäykseen teräksessä < 60 HRC: 0,035 mm

Tekninen kuvaus

Terän $\varnothing D_c$	12 mm
Hammasluku Z	8
Vaikutussäde R_w	200 mm
Korjauskerroin f_z	1,25
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä < 60 HRC	0,035 mm
Nousukulma	30 astetta
Varren \varnothing	12 mm
leikkusäde RS_1	3 mm
Terän pituus L_s	22 mm
Kokonaispituus L_{ges}	90 mm
Syöttö f_z kopiojyrsintään teräksessä < 60 HRC	0,04 mm
Ulkoneman minimipituus	22 mm
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Toleranssi, nimellis- \varnothing	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
Lastuamisstrategia	PPC
Värirengas	punainen

Palvelut

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

