



TKM-tynnrijiyrsin, tylppäkartiomalli $\alpha/2 = 81^\circ$ PPC, TiAlN, \varnothing f8 Dc / Rw: 12/100 mm



Tilaustiedot

Tilausnumero	207559 12/100
GTIN	4062406131128
Tuoteluokka	11X

Kuvaus

Malli:

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

Suositus:

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

Huomautus:

R_w on työkalun vaikutussäde.

Ei jälkihiontaa!

Pohjapintojen työstöön ja häiritsevien muotojen poistoon.

Lastuava aine: TKM

Standardi: Tehdasnormi

tyyppi: N

Toleranssi, nimellis- \varnothing : f8

syöttösuunta: vaaka

Lastuamisleveys a_e jyrinnän aikana: $0,05 \times D$ särmäyksessä

HammaslukuZ: 5

Nousukulma: 30 astetta

HammaslukuZ: 5

Terän pituus L_s : 1,7 mm

Vaikutussäde R_w : 100 mm

leikkuusäde RS_1 : 4 mm

Kokonaispituus L_{ges} : 100 mm

Varren \varnothing : 12 mm

Tekninen kuvaus

Terän pituus L_s	1,7 mm
HammaslukuZ	5
Varren \emptyset	12 mm
Terän $\emptyset D_c$	12 mm
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä < 60 HRC	0,035 mm
Kokonaispituus L_{ges}	100 mm
Vaikutussäde R_w	100 mm
Nousukulma	30 astetta
Korjauskerroin f_z	1,25
leikkuusäde RS_1	4 mm
Syöttö f_z kopiojyrsintään teräksessä < 60 HRC	0,04 mm
Ulkoneman minimipituus	1.7 mm
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Toleranssi, nimellis- \emptyset	f8
syöttösuunta	vaaka
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,05×D särmäyksessä
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,05×D kopiojyrsinnässä
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	PPC
Värirengas	punainen

Palvelut

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

