

Garant**TKM-jyrsin MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 8mm****Tilaustiedot**

| | |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 202391 8 |
| GTIN | 4062406270865 |
| Tuoteluokka | 11X |

Kuvaus**Malli:****Erikoismuotoiltu lastutila ja vahvistettu sydänosa.****MTC-rouhintajyrsin 1,5xD umpiaineeseen asti mahdollinen.****Epäkeskinen takareunan hionta.**Erytysen vakaa lyhyiden mittojen takia. Pituus standardin **DIN 6527 mukaan lyhyt.****Käyttö:**Erytisesti **MTC (Multi Task Cutting)**-käyttöön uuden sukupolven sorvaus- ja jyrsinkeskuksissa.**Tekninen kuvaus**

| | |
|----------------------------------------------------------------|--------------------------------|
| Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa | 0,15 mm |
| HammaslukuZ | 3 |
| syöttösuunta | vaakasuora, vino ja pystysuora |
| Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm ² | 0,04 mm |
| Nousukulma | 45 astetta |
| Terän Ø D _c | 8 mm |
| Varsi | DIN 6535 HA, h6 |
| Tasapainotusluokka varrella | G 2,5, kun HA |
| Kokonaispituus L | 58 mm |
| varren Ø D _s | 8 mm |
| Toleranssi, nimellis-Ø | f8 |

| | |
|------------------------------------------------------------|------------------------------------|
| Kavennuksen $\varnothing D_1$ | 7,8 mm |
| Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,048 mm |
| Terän pituus L_c | 12 mm |
| Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus | 20 mm |
| Nurkkaviisteen kulma | 45 astetta |
| Pinnoitus | AlCrN |
| Lastuava aine | TKM |
| Standardi | DIN 6527 |
| tyyppi | N |
| Kierukkakulmaominaisuus | epätasainen |
| Terien jako | epätasainen |
| Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana | täysuran työstösyvyys $1 \times D$ |
| Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana | täysuran työstösyvyys $1 \times D$ |
| Sisäjähdytys | ei |
| Lastuamisstrategia | MTC |
| Värirengas | vihreä |
| Tuotetyyppi | Kulmajyrsin |

Käyttäjätiedot

| | Sopivuus | V_c | ISO-koodi |
|-------------------------------|----------|-----------|-----------|
| Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 250 m/min | P |
| Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 220 m/min | P |
| Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 200 m/min | P |
| Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 190 m/min | P |
| Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 170 m/min | P |
| Teräs $< 55 \text{ HRC}$ | soveltuu | 90 m/min | H |
| Teräs $< 60 \text{ HRC}$ | soveltuu | 60 m/min | H |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 130 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 100 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|-------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | sopii rajoituksin | 50 m/min | S |
| GG(G) | soveltuu | 160 m/min | K |
| Uni | soveltuu | | |
| märkä enintään | soveltuu | | |
| märkä vähintään | sopii rajoituksin | | |
| kuiva | soveltuu | | |
| ilma | soveltuu | | |