

Garant**TKM- nurkkasäteellinen jyrsin HPC, TiAlN, Ø h9 DC: 2mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	206262 2
GTIN	4062406279493
Tuoteluokka	11X

Kuvaus**Malli:**

Eriytinen otsaleikkuu rivijyrsintään erittäin suurilla syöttönopeuksilla.

Toleranssi: Lastuamissäde $R_1 = \pm 0,01 \text{ mm}$.

Käyttö:

Kopio- ja rivijyrsintään yhdellä kertaa tehtäväksi **HPC/HSC-ehtojen mukaisesti**.

Eriyisen jyrsintätekniiikan avulla voidaan saavuttaa **erittäin suuri lastuvirta**.

Huomautus:

Työkalut ovat uudelleenteroitettavia.

Kartiomaisesti kasvavalla kavennuksella vakauden tasaamiseksi pitkällä ulottumalla.

Tekninen kuvaus

Syöttö f_z teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Terän Ø D_c	2 mm
Kokonaispituus L	54 mm
Hammasluku Z	3
Säätösäde	0,3 mm
Mitta $a_{p,max}$ rivit	0,15 mm
Asetuskulma κ	11 astetta
varren Ø D_s	6 mm
Terän pituus L_c	1,5 mm
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	13 mm

suurin varren kevennys $\varnothing D_6$	1,95 mm
pienin varren kavennus- $\varnothing D_5$	1,7 mm
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Toleranssi, nimellis- \varnothing	h9
Nousukulma	15 astetta
syöttösuunta	vaakasuora ja vino
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Varsi	DIN 6535 HA, h5
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Pienoisotsajyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm ²	soveltuu	175 m/min	P
Teräs < 750 N/mm ²	soveltuu	170 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	soveltuu	155 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	140 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm ²	soveltuu	130 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	95 m/min	M
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	soveltuu		
kuiva	sopii rajoituksin		

ilma

Palvelut

sopii rajoituksin

Varrenhionta Tyyppi HB

129100 HB