

**Garant**
**TKM-pienoisjyrsin, DLC, Ø Dc×L1: 2X10mm**

**Tilastiedot**

Tilausnumero	201141 2X10
GTIN	4062406387419
Tuoteluokka	11X

**Kuvaus**
**Malli:**

Mukana **edistynyt DLC-pinnoite  $sp^2$** . **Tiukimmille suorituskyky- ja tarkkuusvaatimuksille alumiinimateriaaleilla. Rajoitetut toleranssit takaavat** parhaan mahdollisen tarkkuuden. Takareunasta kaksoishiottu kaksivaiheinen koverahionta. **Olakekulma  $\alpha=16^\circ$** .

Toleranssit:

· **Kavennuksen Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm.**

Erikoistukeva varsi, joka mahdollistaa värinän vähentymisen.

**Huomautus:**

Työkalun projektion  $a_p$  pidentyessä on käytettävä vähennystä!

Arvot:

Kokoura:  $a_p = 0,25 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

Tasaus:  $a_p = 0,5 \times D \times a_{p, \text{korr}}$

**Syöttönopeuden laskentaan on käytettävä sovellettua (yl. suurinta) koneen käyntinopeutta!** esim.:  $vf = 18\ 000 [1/\text{min}] \times fz [\text{mm}/Z] \times z$

**Tekninen kuvaus**

Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Terän Ø $D_c$	2 mm
Korjauskerroin $a_{p, \text{korr}}$	1
Kavennuksen Ø $D_1$	1,91 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h5
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Terän pituus $L_c$	3 mm

Toleranssi, nimellis- $\emptyset$	0 / -0,005
Nousukulma	30 astetta
varren $\emptyset D_s$	6 mm
Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	10 mm
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään alumiinivalussa	0,033 mm
Kokonaispituus L	55 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen alumiinivalussa	0,04 mm
Hammasluku Z	2
Pinnoitus	DLC
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	W
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,5×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Värirengas	keltainen
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Alu	soveltuu	480 m/min	N
Alumiini (lyhytlastuinen)	soveltuu	440 m/min	N
Alu > 10% Si	soveltuu	400 m/min	N
PMMA akryyli	soveltuu	200 m/min	N
PE-HD	soveltuu	160 m/min	N
PA 66	soveltuu	200 m/min	N
PEEK	soveltuu	150 m/min	N
PF 31	soveltuu	130 m/min	N

PVDF GF20	soveltuu	180 m/min	N
POM GF25	soveltuu	160 m/min	N
PA 66 GF30	soveltuu	150 m/min	N
PEEK GF30	soveltuu	130 m/min	N
PTFE CF25	soveltuu	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	sopii rajoituksin	300 m/min	N
Cu	soveltuu	160 m/min	N
CuZn	soveltuu	200 m/min	N
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	soveltuu		
kuiva	sopii rajoituksin		
ilma	soveltuu		