

Garant**TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 4mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	203031 4
GTIN	4045197510433
Tuoteluokka	11X

Kuvaus**Malli:****Rouhintaan ja viimeistelyyn.**

1×D:hen saakka umpiaineeseen **korkeimmilla syöttöarvoilla** ja tasaisesti käyden.

Huomioi suurimmalle mahdolliselle työstösyvyydelle suhde mitan L_c (teräpituus) / $\varnothing D_c$ (terän \varnothing) välillä!

Etu:

Optimoitu uramuoto, epäkeskinen takareunan hionta, suuret lastu-urat.

Huomautus:

UUSI SUKUPOLVI SAATAVANA!

Suositteltu seuraajatuote on nro 203034.

Tekninen kuvaus

Terän $\varnothing D_c$	4 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,08 mm
HammaslukuZ	4
Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm ²	0,02 mm
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä < 900 N/mm ²	0,025 mm
varren $\varnothing D_s$	6 mm
Kokonaispituus L	54 mm
Terän pituus L_c	8 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora

Varsi	DIN 6535 HB, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Nousukulma	38 astetta
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,5×D särmäyksessä
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm ²	soveltuu	250 m/min	P
Teräs < 750 N/mm ²	soveltuu	200 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	70 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	50 m/min	M
GG(G)	soveltuu	120 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		

kuiva	soveltuu
ilma	soveltuu