



## Pienoisjyrsin HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 2mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	191380 2
GTIN	4045197102218
Tuoteluokka	12W

### Kuvaus

#### Malli:

Upottamiseen tarkoitettu otsaleikkuu.

**Epäkeskinen takapinnan hionta.** Varren toleranssi h6 DIN 1835 B:n mukaisesti. Yleiskäyttöinen leikkumuoto. Käytettävissä Weldon- ja kiristysholkki-istukoissa **kiilaura- ja varsijyrsiminä.**

**Suuri leikkuuteho,** erittäin edullinen. Kiilaurien jysintään.

Suuria lastuamistehovaatimuksia varten.

#### Huomautus:

Voit säästää jälkihiontakustannuksissa: on edullisempaa käyttää pienoisjyrsintä kulumisrajaan asti ja heittää se sitten pois kuin teroittaa sitä uudelleen.

### Tekninen kuvaus

HammaslukuZ	3
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,003 mm
Terän Ø $D_c$	2 mm
varren Ø $D_s$	6 mm
Kokonaispituus L	35 mm
Terän pituus $L_c$	4 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Varsi	HB ja h6
Toleranssi, nimellis-Ø	e8
Nousukulma	30 astetta

Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	HSS PM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Sisäjähdytys	ei
Värirengas	ilman
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

### Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V <sub>c</sub>	ISO-koodi
Alumiini (lyhytlastuinen)	sopii rajoituksin	138 m/min	N
Alu > 10% Si	sopii rajoituksin	110 m/min	N
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	83 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	64 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	64 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	37 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	18 m/min	M
CuZn	sopii rajoituksin	110 m/min	N
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
kuiva	soveltuu		