

**Pienoisjyrsin HSS-PM, TiAlN, Ø e8 DC: 10mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	191420 10
GTIN	4045197102744
Tuoteluokka	12W

Kuvaus**Malli:**

Upottamiseen tarkoitettu otsaleikkuu.

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

Suuri leikkuuteho, erittäin edullinen. Kiilaurien jyrsintään.

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 $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Terän Ø D_c	10 mm
varren Ø D_s	10 mm
Kokonaispituus L	59 mm
Terän pituus L_c	22 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 _c	ISO-koodi
Alumiini (lyhytlastuinen)	sopii rajoituksin	138 m/min	N
Alu > 10% Si	sopii rajoituksin	110 m/min	N
Teräs < 500 N/mm ²	soveltuu	83 m/min	P
Teräs < 750 N/mm ²	soveltuu	64 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	soveltuu	64 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	37 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm ²	sopii rajoituksin	32 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	23 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	sopii rajoituksin	18 m/min	M
CuZn	sopii rajoituksin	110 m/min	N
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
kuiva	soveltuu		