

Garant**Erittäin tarkka TKM-jyrsin, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	203530 10
GTIN	4045197352828
Tuoteluokka	11X

Kuvaus**Malli:**

Vähintään 6 hampaan ansiosta **hyvä kestävyys** ja **erittäin tasainen käynti**. **Epäkeskinen takareunan hionta**.

Hyvin **tarkka kartiomaisuus** μm -alueen toleranssilla **tarkan 90° kulman** ja tasopintojen aikaansaamiseksi muodon jyrinnässä.

Kulman tarkkuus täyttää korkeimmatkin vaatimukset.

Epäkeskisen takareunan hionnan lastuamissärmän viiste ei määritelty.

Enint. 0,008 mm kapenemalla.

Käyttö:

Muodon jyrintään viimeistelyjyrsintänä.

Tekninen kuvaus

Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	30 mm
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kavennuksen $\varnothing D_1$	9,6 mm
Hammasluku Z	6
Terän $\varnothing D_c$	10 mm
varren $\varnothing D_s$	10 mm
Kokonaispituus L	72 mm
Terän pituus L_c	22 mm
syöttösuunta	vaaka

Varsi	DIN 6535 HA, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HA
Nousukulma	45 astetta
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Jyrsintäkäyttö	Mono-jyrsintä, erittäin tarkka 90°
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,05×D särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
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	175 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	145 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm ²	soveltuu	120 m/min	P
Teräs < 55 HRC	sopii rajoituksin	50 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	100 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	sopii rajoituksin	80 m/min	M
GG(G)	sopii rajoituksin	220 m/min	K
Uni	soveltuu		

märkä enintään	soveltuu
märkä vähintään	sopii rajoituksin
kuiva	sopii rajoituksin
ilma	sopii rajoituksin
Palvelut	

Varrenhionta Tyyppi HB	129100 HB
------------------------	-----------