

**Pro UNI TKM-jyrsin HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm****Tilaustiedot**

| | |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 202432 4 |
| GTIN | 4062406776985 |
| Tuoteluokka | 12Y |

Kuvaus**Malli:**

Rouhintaan korkeilla syöttöarvoilla ja tasaisella käynnillä. **Innovatiivinen geometria ja suurtehopinnoite** mahdollistaa erinomaiset tulokset ja käyttöiät erilaisten materiaalien työstössä. **Korkea vakaus** ja tasainen toiminta epätasaisen jaon ansiosta.

Tekninen kuvaus

| | |
|---|------------|
| Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,02 mm |
| Nurkkaviisteen kulma | 45 astetta |
| Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus | 17 mm |
| Nurkkaviisteen leveys 45° :ssa | 0,08 mm |
| Syöttö f_z särmäykseen INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,015 mm |
| HammaslukuZ | 3 |
| Nousukulma | 42 astetta |
| varren $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Kavennuksen $\varnothing D_1$ | 3,8 mm |
| Toleranssi, nimellis- \varnothing | e8 |
| Terän $\varnothing D_c$ | 4 mm |
| Terän pituus L_c | 11 mm |

| | |
|---|------------------------------------|
| Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,025 mm |
| Varsi | DIN 6535 HB, h6 |
| Kokonaispituus L | 57 mm |
| Syöttö f_z uranjyrsintään INOXissa $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,012 mm |
| syöttösuunta | vaakasuora, vino ja pystysuora |
| Sarja | Pro Uni |
| Pinnoitus | TiSiN |
| Lastuava aine | TKM |
| Standardi | Tehdasnormi |
| tyyppi | N |
| Kierukkakulmaominaisuus | epätasainen |
| Terien jako | epätasainen |
| Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana | täysuran työstösyvyys $1 \times D$ |
| Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana | $0,08 \times D$ |
| Sisäjähdytys | ei |
| Lastuamisstrategia | HPC |
| Värirengas | vihreä |
| Tuotetyyppi | Kulmajyrsin |

Käyttäjätiedot

| | Sopivuus | V_c | ISO-koodi |
|-------------------------------|-------------------|-----------|-----------|
| Alumiini (lyhytlastuinen) | sopii rajoituksin | | |
| Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 240 m/min | P |
| Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 220 m/min | P |
| Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 180 m/min | P |
| Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 170 m/min | P |
| Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | | |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 90 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-------------------|----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | soveltuu | 80 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | sopii rajoituksin | | |
| GG(G) | soveltuu | | |
| Uni | soveltuu | | |
| märkä enintään | soveltuu | | |
| märkä vähintään | sopii rajoituksin | | |
| kuiva | soveltuu | | |
| ilma | soveltuu | | |