

Garant**TKM-jiyrsin MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 3,5mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	202392 3,5
GTIN	4045197538741
Tuoteluokka	11X

Kuvaus**Malli:****Erikoismuotoiltu lastutila ja vahvistettu sydänosa.****MTC-rouhintajyrsin 1,5×D umpiaineeseen asti mahdollinen.****Epäkeskinen takareunan hionta.**Pituudet **DIN 6527** mukaan.**Käyttö:**Erityisesti **MTC (Multi Task Cutting)**-käyttöön uuden sukupolven sorvaus- ja jiyrsinkeksuksissa.**Tekninen kuvaus**

Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	16 mm
Terän Ø D_c	3,5 mm
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Syöttö f_z uranjiyrintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Kavennuksen Ø D_1	3,4 mm
Hammasluku Z	3
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,1 mm
varren Ø D_s	6 mm
Kokonaispituus L	57 mm
Terän pituus L_c	11 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora

Varsi	DIN 6535 HB, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	f8
Tasapainotusluokka varrella	G 2,5, kun HB
Nousukulma	45 astetta
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Pinnoitus	SiTiN
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
tyyppi	N
Kierukkukulmaominaisuus	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	MTC
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	220 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	soveltuu	200 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	190 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm ²	soveltuu	170 m/min	P
Teräs < 55 HRC	soveltuu	90 m/min	H
Teräs < 60 HRC	soveltuu	60 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	130 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	100 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	sopii rajoituksin	50 m/min	S
GG(G)	soveltuu	160 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		