

**HAIMER MILL TKM-varsijyrsin, AlTiN, Ø f9 DC: 12mm****Tilaustiedot**

| | |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 220289 12 |
| GTIN | 4034221136855 |
| Tuoteluokka | 26X |

Kuvaus**Malli:**

Yleiskäyttöön teräsmateriaaleissa ja korkeaseosteisissa teräksissä, etenkin INOX. **Lieriömäinen ydin** työkalun optimaaliseen jäykkyyteen urien jyrksinnässä. Taattu prosessivarmuus ramppauksessa ja pyörporausjyrksinnässä **erityisen etugeometrian** ansiosta.

Huomautus:

Tilaa muoto **HB nrolla 220291**.

SAFE-LOCK-ulosvetovarmistimella varustetut työkalupitimet löytyvät kiinnitystekniikan ohjelmaosasta.

Tekninen kuvaus

| | |
|---|--------------------------------|
| Nousukulma | 32 astetta |
| varren Ø D _s | 12 mm |
| Ulkoneman pituus L ₁ mukaan lukien kavennus | 36,5 mm |
| Hammasluku Z | 4 |
| Syöttö f _z uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm ² | 0,066 mm |
| syöttösuunta | vaakasuora, vino ja pystysuora |
| Terän pituus L _c | 26 mm |
| Kavennuksen Ø D ₁ | 11,4 mm |
| Kokonaispituus L | 84 mm |
| Toleranssi, nimellis-Ø | f9 |

| | |
|--|------------------------------------|
| Varsi | DIN 6535 HA, h6 |
| Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,078 mm |
| Nurkkaviisteen kulma | 90 astetta |
| Terän $\varnothing D_c$ | 12 mm |
| Pinnoitus | AlTiN |
| Lastuava aine | TKM |
| Standardi | DIN 6527 |
| tyyppi | N |
| Kierukkakulmaominaisuus | epätasainen |
| Terien jako | epätasainen |
| Lastuamisleveys a_e jyrinnän aikana | täysuran työstösyvyys $1 \times D$ |
| Lastuamisleveys a_e jyrinnän aikana | $0,5 \times D$ särmäyksessä |
| Sisäjähdytys | ei |
| Lastuamisstrategia | HPC |
| Värirengas | ilman |
| Tuotetyyppi | Kulmajyrin |

Käyttäjätiedot

| | Sopivuus | V_c | ISO-koodi |
|-------------------------------|-------------------|-----------|-----------|
| Alumiinimuovit | sopii rajoituksin | 480 m/min | N |
| Alumiini (lyhytlastuinen) | sopii rajoituksin | 480 m/min | N |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$ | sopii rajoituksin | 350 m/min | N |
| Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 275 m/min | P |
| Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 255 m/min | P |
| Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 210 m/min | P |
| Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 190 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 95 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu | 75 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|-------------------|-----------|---|
| Ti > 850 N/mm ² | sopii rajoituksin | 35 m/min | S |
| GG(G) | sopii rajoituksin | 155 m/min | K |
| Uni | soveltuu | | |
| Öljy | soveltuu | | |
| märkä enintään | soveltuu | | |
| märkä vähintään | soveltuu | | |
| kuiva | soveltuu | | |
| ilma | soveltuu | | |