

**HAIMER MILL TKM-torusjyrsin, AlTiN, Ø f9 DC / R1: 12/1,0mm****Tilaustiedot**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 220296 12/1,0 |
| GTIN         | 4034221139474 |
| 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:**

Muoto **HB** tilattavissa **nrolla 220297**.

SAFE-LOCK-ulosvetovarmistimella varustetut työkalupitimet löytyvät kiinnitystekniikan ohjelmaosasta.

**Tekninen kuvaus**

|  |                 |
|--|-----------------|
| Kokonaispituus L   | 84 mm           |
| Terän Ø D <sub>c</sub>   | 12 mm           |
| Terän säde R <sub>1</sub>  | 1 mm            |
| Varsi  | DIN 6535 HA, h6 |
| Terän pituus L <sub>c</sub>  | 26 mm           |
| Hammasluku Z   | 4               |
| varren Ø D <sub>s</sub>  | 12 mm           |
| Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,078 mm        |
| Nousukulma   | 32 astetta      |
| Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>   | 11,4 mm         |

|   |                                |
|---|--------------------------------|
| Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,066 mm                       |
| Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus                 | 36,5 mm                        |
| Pinnoitus   | AlTiN                          |
| Lastuava aine   | TKM                            |
| Standardi   | DIN 6527                       |
| tyyppi  | N                              |
| Toleranssi, nimellis- $\emptyset$                             | f9                             |
| Kierukkakulmaominaisuus                                       | epätasainen                    |
| Terien jako   | epätasainen                    |
| syöttösuunta  | vaakasuora, vino ja pystysuora |
| Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana                        | 0,5×D särmäyksessä             |
| Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana                        | 0,5×D särmäyksessä             |
| Sisäjähdytys  | ei                             |
| Lastuamisstrategia  | HPC                            |
| Tuotetyyppi   | Torusjyrsin                    |

## Käyttäjätiedot

|                               | Sopivuus          | $V_c$     | ISO-koodi |
|-------------------------------|-------------------|-----------|-----------|
| Alumiinimuovit                | sopii rajoituksin |           |           |
| Alumiini<br>(lyhytlastuinen)  | sopii rajoituksin | 480 m/min | N         |
| Alu $> 10\% \text{ Si}$       | sopii rajoituksin | 375 m/min | N         |
| Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu          |           |           |
| Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu          |           |           |
| Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$  | soveltuu          |           |           |
| Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | soveltuu          |           |           |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$   | soveltuu          |           |           |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$   | soveltuu          |           |           |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$     | sopii rajoituksin |           |           |

|                 |                   |
|-----------------|-------------------|
| GG(G)           | sopii rajoituksin |
| Uni             | soveltuu          |
| Öljy            | soveltuu          |
| märkä enintään  | soveltuu          |
| märkä vähintään | soveltuu          |
| kuiva           | soveltuu          |
| ilma            | soveltuu          |