

Garant
TKM-jyrsin MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 2mm

Tilaustiedot

Tilausnumero	202392 2
GTIN	4045197538710
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 jyrsinkeskuksissa.

Tekninen kuvaus

Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,024 mm
Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
HammaslukuZ	3
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,05 mm
Terän $\varnothing D_c$	2 mm
Kavennuksen $\varnothing D_1$	1,92 mm
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	10 mm
varren $\varnothing D_s$	6 mm
Kokonaispituus L	57 mm
Terän pituus L_c	5 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
Kierukkakulmaominaisuus	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		