

Garant
TKM-jyrsin MTC, SiTiN, Ø f8 DC: 8mm

Tilaustiedot

Tilausnumero	202394 8
GTIN	4045197591616
Tuoteluokka	11X

Kuvaus
Malli:
Erikoismuotoiltu lastutila ja vahvistettu sydänosa.
MTC-rouhintajyrsin 1,5×D umpiaineeseen asti mahdollinen.
Epäkeskinen takareunan hionta.
Käyttö:

 Erityisesti **MTC (Multi Task Cutting)**-käyttöön uuden sukupolven sorvaus- ja jyrsinkeuksissa.

Tekninen kuvaus

Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
HammaslukuZ	3
Kavennuksen $\varnothing D_1$	7,8 mm
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	30 mm
Terän $\varnothing D_c$	8 mm
Syöttö f_z särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,048 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,2 mm
varren $\varnothing D_s$	8 mm
Kokonaispituus L	68 mm
Terän pituus L_c	24 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	Tehdasnormi
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	$0,3 \times D$ särmäyksessä
Sisäjäähdytys	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		