

Garant
TKM-pienoisjyrsin, DLC, Ø DC × L1: 0,5X10mm

Tilaustiedot

Tilausnumero	201140 0,5X10
GTIN	4045197912695
Tuoteluokka	11X

Kuvaus
Malli:

Mukana **edistynyt DLC-pinnoite sp^2** . Tiukimmille suorituskyky- ja tarkkuusvaatimuksille **alumiinimateriaaleilla**. Rajoitetut toleranssit takaavat parhaan mahdollisen tarkkuuden. Takareunasta kaksoishiottu kaksivaiheinen koverahionta. **Olakekulma $\alpha=16^\circ$** .

Toleranssit:

· **Kavennuksen Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Huomautus:

Työkalun projektion a_p pidentyessä on käytettävä vähennystä!

Arvot:

Kokoura: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p\text{ korj}}$

Tasaus: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p\text{ korj}}$

Syöttönopeuden laskentaan on käytettävä sovellettua (yl. suurinta) koneen käyntinopeutta! esim.: $vf = 18\ 000$ [1/min] × fz [mm/Z] × z

Tekninen kuvaus

Terän pituus L_c	0,7 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h5
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Kavennuksen Ø D_1	0,48 mm
Kokonaispituus L	50 mm
Hammasluku Z	2
Terän Ø D_c	0,5 mm

Toleranssi, nimellis- \emptyset	0 / -0,005
varren $\emptyset D_s$	4 mm
Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	10 mm
Syöttö f_z uranjyrsintään alumiinivalussa	0,008 mm
Syöttö f_z särmäykseen alumiinivalussa	0,012 mm
Nousukulma	25 astetta
Korjauskerroin $a_{p\text{ korr}}$	0,08
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Pinnoitus	DLC
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	W
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	0,5×D särmäyksessä
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Värirengas	keltainen
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Alu	soveltuu	480 m/min	N
Alumiini (lyhytlastuinen)	soveltuu	440 m/min	N
Alu > 10% Si	soveltuu	400 m/min	N
PMMA akryyli	soveltuu	200 m/min	N
PE-HD	soveltuu	160 m/min	N
PA 66	soveltuu	200 m/min	N
PEEK	soveltuu	150 m/min	N
PF 31	soveltuu	130 m/min	N

PVDF GF20	soveltuu	180 m/min	N
POM GF25	soveltuu	160 m/min	N
PA 66 GF30	soveltuu	150 m/min	N
PEEK GF30	soveltuu	130 m/min	N
PTFE CF25	soveltuu	160 m/min	N
Honeycomb Sandwich	sopii rajoituksin	300 m/min	N
Cu	soveltuu	160 m/min	N
CuZn	soveltuu	200 m/min	N
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	soveltuu		
kuiva	sopii rajoituksin		
ilma	soveltuu		