

Garant
TKM-pienoisjyrsin, timantti, Ø DC × L1: 0,4X4mm

Tilaustiedot

Tilausnumero	209700 0,4X4
GTIN	4045197916952
Tuoteluokka	10Y

Kuvaus
Malli:

Mukana **kristallitimanttipinnoite sp³**. Tiukimpiin **suorituskyky- ja tarkkuusvaatimuksiin** julkisivumateriaaleilla, GFK, CFK ja grafiitti. **Rajoitetut toleranssit takaavat** parhaan mahdollisen tarkkuuden. Takareunasta kaksoishiottu kaksivaiheinen koverahionta. **Olakekulma α=16°**.

Toleranssit:

· **Kavennuksen Ø: D₁ = 0 / -0,01 mm.**

Huomautus:

Työkalun projektion a_p pidentyessä on käytettävä vähennystä!

Arvot:

Kokoura: a_p = 0,1×D×a_{p korj}

Tasaus: a_p = 0,25×D×a_{p korj}

Syöttönopeuden laskentaan on käytettävä sovellettua (yl. suurinta) koneen käyntinopeutta!

esim.: vf = 18 000 [1/min]× fz [mm/Z]× z

Tekninen kuvaus

Varsi	DIN 6535 HA, h5
Syöttö f _z uranjyrsintään grafiitissa	0,008 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,005
Ulkoneman pituus L ₁ mukaan lukien kavennus	4 mm
HammaslukuZ	2
Terän pituus L _c	0,6 mm
Kokonaispituus L	45 mm

varren $\varnothing D_s$	4 mm
Kavennuksen $\varnothing D_1$	0,38 mm
Terän $\varnothing D_c$	0,4 mm
Syöttö f_z särmäykseen grafiitissa	0,012 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Nousukulma	25 astetta
Korjauskerroin $a_{p\text{ korr}}$	0,5
Nurkkaviisteen kulma	90 astetta
Pinnoitus	timantti
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys a_e jyrsinnän aikana	$0,5 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Värirengas	musta
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
PVDF GF20	soveltuu	200 m/min	N
POM GF25	soveltuu	190 m/min	N
PA 66 GF30	soveltuu	170 m/min	N
PEEK GF30	soveltuu	150 m/min	N
PTFE CF25	soveltuu	180 m/min	N
PEEK CF30	soveltuu	160 m/min	N
Hybridi	soveltuu		
Honeycomb Sandwich	soveltuu	350 m/min	N
GFK	soveltuu	190 m/min	N
GFK, CFK	soveltuu	190 m/min	N

grafiitti	soveltuu	340 m/min	N
märkä vähintään	soveltuu		
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		