

Garant
TKM-pienoisjyrsin, timantti, Ø DC × L1: 0,8X10mm

Tilaustiedot

Tilausnumero	209700 0,8X10
GTIN	4045197917133
Tuoteluokka	11Y

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

Syöttö f _z uranjyrsintään grafiitissa	0,012 mm
Terän Ø D _c	0,8 mm
Kavennuksen Ø D ₁	0,78 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Varsi	DIN 6535 HA, h5
Syöttö f _z särmäykseen grafiitissa	0,016 mm
HammaslukuZ	2

Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	10 mm
Toleranssi, nimellis- \emptyset	0 / -0,005
Terän pituus L_c	1,2 mm
varren $\emptyset D_s$	4 mm
Kokonaispituus L	50 mm
Nousukulma	25 astetta
Korjauskerroin $a_{p\text{ korr}}$	0,35
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		