

TUOTE-
UUTUDET

PN-E-005-FI

TUOTEOHJELMAN
LAAJENNUS

 **DIJET**[®]

EXSKS -SARJA

05-malli

Kiinnitystapa

- Otsajyrsintuurna $\Phi 40$ - $\Phi 63$
- Ruuviliitos $\Phi 20$ - $\Phi 40$
- Lieriövarsi $\Phi 20$ - $\Phi 33$

07-malli

Kiinnitystapa

- Otsajyrsintuurna $\Phi 50$ - $\Phi 100$
- Ruuviliitos $\Phi 32$ - $\Phi 42$
- Lieriövarsi $\Phi 32$ - $\Phi 40$

09-malli

Kiinnitystapa

- Otsajyrsintuurna $\Phi 50$ - $\Phi 160$



EXSKS-05 -malli



EXSKS-07 -malli



EXSKS-09 -malli



Oy FMS-Tools Ab

www.fms-tools.fi

Suuren syötön jyrshintäyökalut, joiden kaksipuoleiset teräpalat mahdollistavat ylivoimaisen suuren syötön jyrsinässä.

Ominaisuus 1

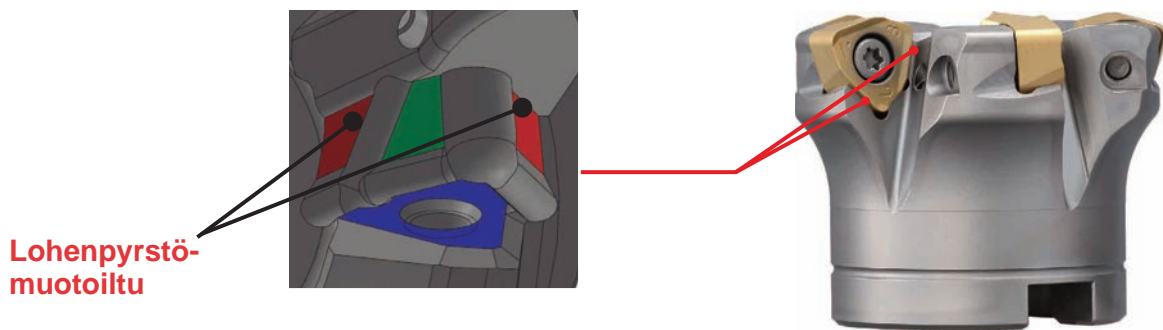
Taloudellinen kaksipuoleinen teräpala (jossa 6 teräsärmää)



Ominaisuus 2

Vahva teräpalan lukitus

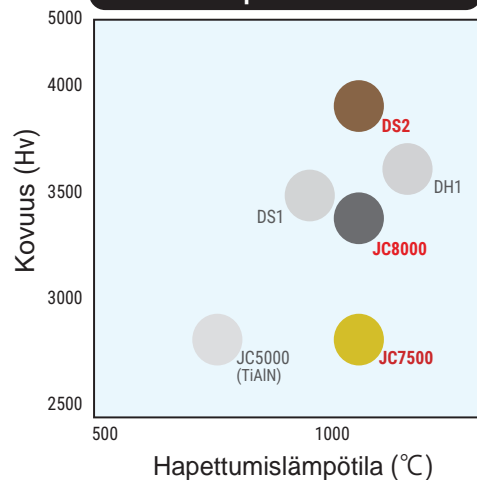
Lohenpyrstömuotoillut teräpalasijan kontaktipinnat estävät terän liikkumisen lastuamisvoimien vaikutuksesta yhden ruuvin kiinnityksessä.



Ominaisuus 3

ISO	P					M					K				H		
	P01	P10	P20	P30	P40	M01	M10	M20	M30	M40	K01	K10	K20	K30	H01	H10	H20
sovellettava alue			JC8050					JC8050									
		JC8118									JC8118					JC8118	
			DS250						DS250								
			JC7560						JC7560								

DIJET -pinnoitekartta





MaxAp=1.5mm
W=4.8

EXSKS-05 -malli

Monisärmäinen muotoilu pienemmilläkin halkaisijoilla tarjoaa suuren syöttönopeuden jyrsinnässä.

Kiinnitystapa

- Otsajyrsintuurna $\Phi 40 - \Phi 63$
- Ruuviliitos $\Phi 20 - \Phi 40$
- Lieriövarsi $\Phi 20 - \Phi 33$

WNMU050320ZER-PM

- Yleiskäyttöön
- Laadut JC8118 / JC8050

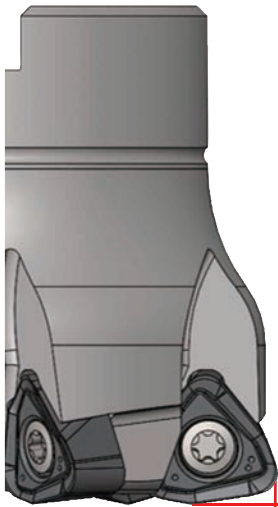


WNMU050320ZER-PL

- Matala lastuamisvoima
- Terävä teräsärmä
- Laadut JC8118/JC8050/DS250



UUSI



MaxAp=2mm
W=8.1

EXSKS-07 -malli

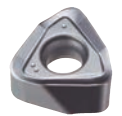
Molemmat teräpalojen ominaisuudet, teräpalan lujuus ja terävyys, mahdollistavat vakaan suuren syötön jyrsinnän.

Kiinnitystapa

- Otsajyrsintuurna $\Phi 50 - \Phi 100$
- Ruuviliitos $\Phi 32 - \Phi 42$
- Lieriövarsi $\Phi 32 - \Phi 50$

WNMU070620ZER-PM

- Yleiskäyttöön
- Laadut JC8118 / JC8050



WNMU070620ZER-PL

- Matala lastuamisvoima
- Terävä teräsärmä
- Laadut JC8118/JC8050/DS250



UUSI



PM teräpala (PL teräpala)
MaxAp= 3mm (2mm)
W=8.2

Kiinnitystapa

- Otsajyrsintuurna $\Phi 50 - \Phi 160$

EXSKS-09 -malli

Suuremmat halkaisijat käyttävät paksua ja lujaa teräpalaä mikä mahdollistaa suurensyötönjyrsinnän suuremmilla lastuamissyvyyksillä.

WNMU090720ZER-PM

- Soveltuu tasojyrsintään ja taskunjyrsintään $ap=1.4\text{mm}$ tai enemmän
- Laadut JC8118/JC8050/JC7560



WNMU090828ZER-PL

- Soveltuu taskunjyrsintään $ap = 0.6 - 1.2 \text{ mm}$
- Optimoitu lastuamisgeometria vähentää värähtelyä nurkkaan koneistuksen aikana
- Laadut JC8118/JC8050

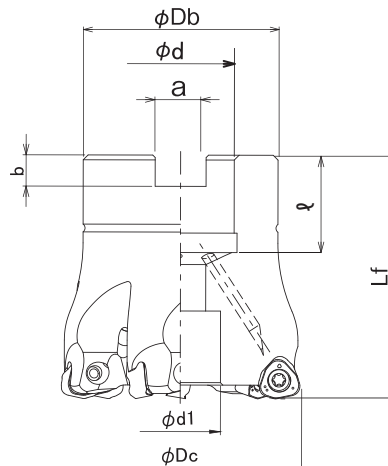




EXSKS-05 -MALLI

Otsajyrsintuurna

P M K H



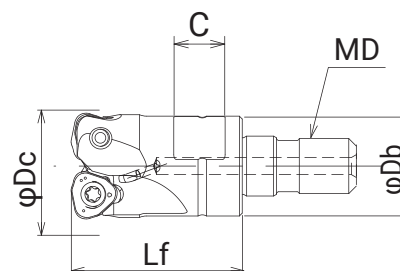
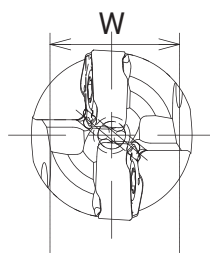
Tuotenumero	Varastossa	Teräpalojen määrä	Mitat (mm)								Kiinnityspultti	Paino (kg)	Teräpala
			φDc	Lf	φDb	φd	φd1	a	b	ℓ			
EXSKS-5040R-05-16	●	5	40	45	35	16	13.5	8.4	5.8	19	M8	0.25	 WNMU050320ZER-PM WNMU050320ZER-PL
EXSKS-7050R-05-22	●	7	50	50	40	22	16.5	10.4	6.3	20	M10	0.39	
EXSKS-7052R-05-22	●	7	52	50	40	22	16.5	10.4	6.3	20	M10	0.41	
EXSKS-8063R-05-22	●	8	63	50	48	22	17	10.4	6.3	20	M10	0.65	

Huomio) Kaikki jyrsimet toimitetaan ilman teräpaloja ja avaimia.



MEX-05 -MALLI

Ruuviliitos



Tuotenumero	Varastossa	Teräpalojen määrä	Mitat (mm)						Teräpala
			φDc	Lf	φDb	MD	C	W	
MEX-2020-05-M10	●	2	20	30	18	M10	9	14	 WNMU050320ZER-PM WNMU050320ZER-PL
MEX-2021-05-M10	○	2	21	30	18	M10	9	14	
UUSI MEX-2025-05-M12	●	2	25	35	23	M12	11	19	
MEX-3025-05-M12	●	3	25	35	23	M12	11	19	
MEX-3026-05-M12	○	3	26	35	23	M12	11	19	
MEX-3028-05-M12	○	3	28	28	23	M12	11	19	
MEX-4030-05-M16	○	4	30	43	27	M16	12	22	
UUSI MEX-3032-05-M16	●	3	32	43	29	M16	12	22	
MEX-4032-05-M16	●	4	32	43	29	M16	12	22	
MEX-4033-05-M16	○	4	33	43	29	M16	12	22	
MEX-4035-05-M16	●	4	35	43	29	M16	12	22	
MEX-5040-05-M16	●	5	40	43	32	M16	14	26	

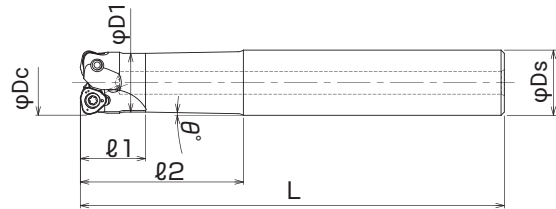
Huomio) Kaikki jyrsimet toimitetaan ilman teräpaloja ja avaimia.

Ruuvi	Kiristys(Nm)	Avain
TSW-307H	2.1	A-10

● : Varastossa Euroopassa

○ : Varastossa Japanissa

EXSKS-05
-MALLI

Lieriövarsi


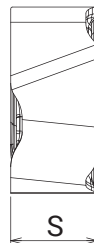
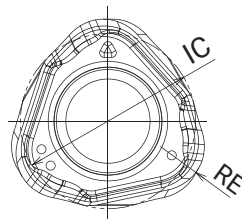
Tuotenumero	Varastossa	Teräpalojen määrä	Mitat (mm)							Teräpala
			φDc	ℓ1	ℓ2	L	φd1	φDs	θ°	
EXSKS-2020-05-50-S20	●	2	20	20	50	130	18	20	1	WNMU050320ZER-PM WNMU050320ZER-PL
EXSKS-2020-05-80-S20	○	2	20	20	80	160	18	20	0.5	
EXSKS-2021-05-50-S20	○	2	21	20	50	130	18	20	1	
EXSKS-2021-05-80-S20	○	2	21	20	80	160	18	20	0.5	
EXSKS-3025-05-60-S25	●	3	25	25	60	140	23	25	1	
EXSKS-3025-05-100-S25	○	3	25	25	100	180	23	25	0.5	
EXSKS-3026-05-60-S25	○	3	26	25	60	140	23	25	1	
EXSKS-3026-05-100-S25	○	3	26	25	100	180	23	25	0.5	
EXSKS-4032-05-70-S32	●	4	32	30	70	150	29	32	1.5	
EXSKS-4032-05-120-S32	○	4	32	30	120	200	29	32	0.5	
uus! EXSKS-4033-05-70-S32	○	4	33	30	70	150	29	32	1.5	
uus! EXSKS-4033-05-120-S32	○	4	33	30	120	200	29	32	0.5	

Huomio) Kaikki jyrsimet toimitetaan ilman teräpaloja ja avaimia.

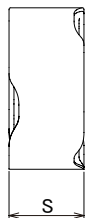
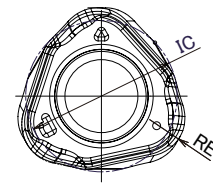
Ruuvi	Kiristys(Nm)	Avain
TSW-307H	2.1	A-10

Teräpalat

Kuva 1

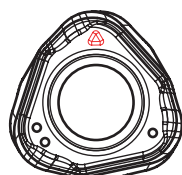


Kuva 2

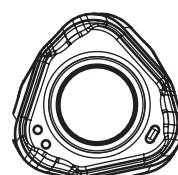


Tuotekoodi	Toleranssi	PVD -pinnoite			Mitat (mm)			Kuva
		JC8118	JC8050	DS250	RE	IC	S	
WNMU050320ZER-PM	M	●	●		2	7.7	3.9	1
uus! WNMU050320ZER-PL	M	●	●	●	2	7.7	3.9	2

Huomio) 10 teräpalaa / pakkaus

Teräainelaatu


JC8050/DS250



JC8118

● : Varastossa Euroopassa

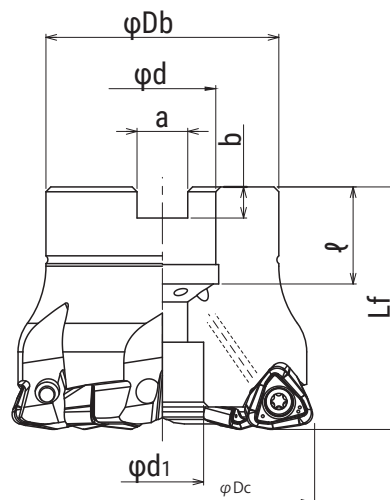
○ : Varastossa Japanissa



EXSKS-07 -MALLI

Otsajyrsintuurna

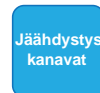
P M K H



Tuotenumero	Varastossa	Teräpaloja	Mitat (mm)								Kiinnityspultti	Paino (kg)	Teräpalat
			φDc	Lf	φDb	φd	φd1	a	b	φ			
EXSKS-5050R-07-22	●	5	50	50	40	22	16.5	10.4	6.3	20	M10	0.38	 WNMU070620ZER-PM WNMU070620ZER-PL
EXSKS-5052R-07-22	●	5	52	50	40	22	16.5	10.4	6.3	20	M10	0.40	
EXSKS-6063R-07-22	●	6	63	50	48	22	17	10.4	6.3	20	M10	0.64	
EXSKS-7080R-07-27	●	7	80	55	65	27	20	12.4	7	22	M12X1.75X35★	1.23	
EXSKS-8100R-07-32	●	8	100	50	85	32	26	14.4	8	25	M16X2X25★	1.76	

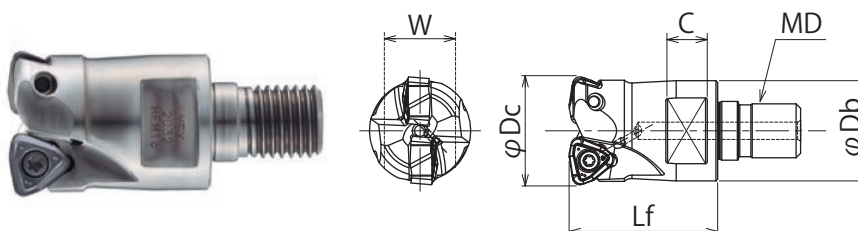
Huomio) Kaikki jyrsimet toimitetaan ilman teräpaloja ja avaimia.

Ruuvi	Kiristys(Nm)	Avain
TSW-410H	3.5	A-15T



MEX-07 -MALLI

Ruuviliitos



Tuotenumero	Varastossa	Teräpalojen määrä	Mitat (mm)						Teräpalat
			φDc	Lf	φDb	MD	C	W	
MEX-2032-07-M16	●	2	32	43	29	M16	12	22	 WNMU070620ZER-PM WNMU070620ZER-PL
MEX-3035-07-M16	●	3	35	43	29	M16	12	22	
MEX-4040-07-M16	●	4	40	43	32	M16	14	26	
MEX-4042-07-M16	●	4	42	43	32	M16	14	26	

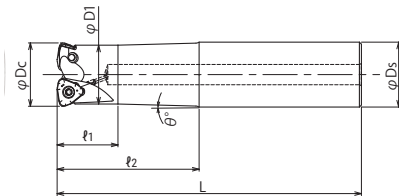
Huomio) Kaikki jyrsimet toimitetaan ilman teräpaloja ja avaimia.

Ruuvi	Kiristys(Nm)	Avain
TSW-410H	3.5	A-15

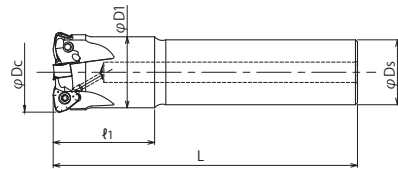
EXSKS-07
-MALLI

Lieriövarsi


Kuva.1



Kuva.2



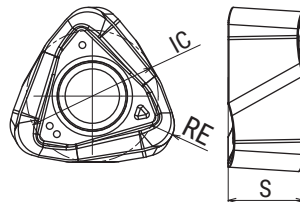
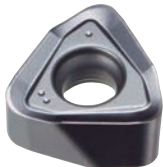
Tuotenumero	Varastossa	Terää kkm	Mitat (mm)							Kuva	Teräpala
			φD_c	ℓ_1	ℓ_2	L	φd_1	φD_s	θ°		
EXSKS-2032-07-70-S32	○	2	32	30	70	150	29	32	1.5	1	 WNUMU070620ZER-PM WNUMU070620ZER-PL
EXSKS-2032-07-120-S32	○	2	32	30	120	200	29	32	0.6	1	
EXSKS-3035-07-40-S32	○	3	35	40	-	150	31	32	-	2	
EXSKS-3035-07-40L-S32	○	3	35	40	-	200	31	32	-	2	
EXSKS-4040-07-50-S32	○	4	40	50	-	150	35	32	-	2	
EXSKS-4040-07-50L-S32	○	4	40	50	-	200	35	32	-	2	

Huomio) Kaikki jyrsimet toimitetaan ilman teräpaloja ja avaimia.

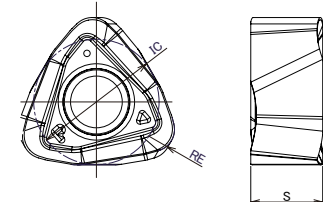
Ruuvi	Kiristys(Nm)	Avain
TSW-410H	3.5	A-15

Teräpala

Kuva 1

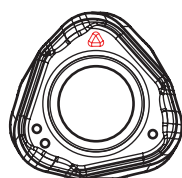


Kuva 2

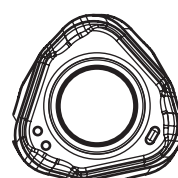


Tuotenumero	Toleranssi	PVD-pinnoitettu			Mitat (mm)			Kuva
		JC8118	JC8050	DS250	RE	IC	S	
WNUMU070620ZER-PM	M	●	●		2	11.2	6.4	1
UUSI WNUMU070620ZER-PL	M	●	●	●	2	11.2	6.4	2

Huomio) 10 teräpalaa / pakkaus

Teräainelaatu


JC8050/DS250



JC8118

● : Varastossa Euroopassa

○ : Varastossa Japanissa

EXSKS-09
-MALLI

Otsajyrsintuurna

Jäähdytys
kanavat

G-
Body

Tasojyrsintä

Kopiojyrsintä

Taskunjyrsintä

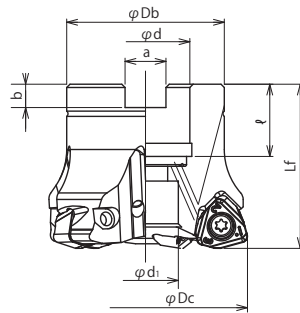
Ruuvisyöttö

Pistojyrsintä

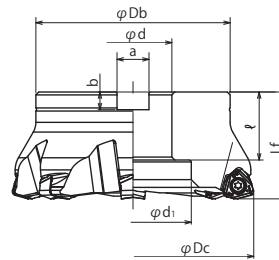
P M K H



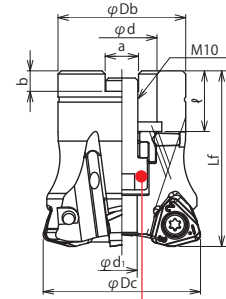
Kuva.1
Jäähdytyskanavat




Kuva.2
Ei jäähdytyskanavia



Kuva.3
Jäähdytyskanavat



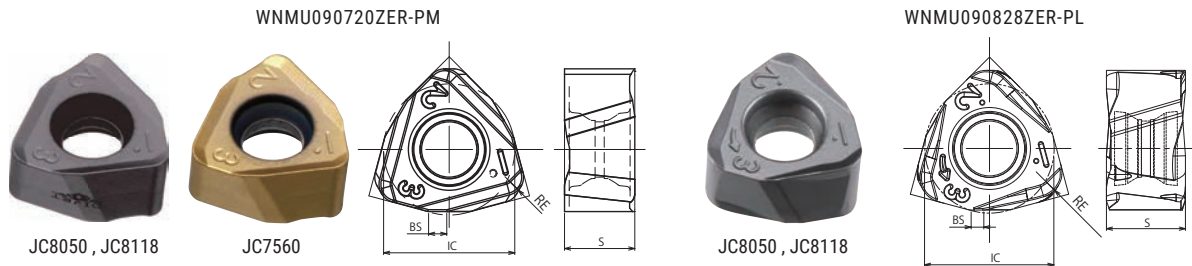
Kiinnityspultti
yhdistetty
jyrsimeen

Tuotekoodi	Varasto	Terästä lkm	Mitat (mm)								Kiinnityspultti	Paino (kg)	Kuva	Teräpalat
			φDc	Lf	φDb	φd	φd1	a	b	ℓ				
EXSKS-3050R-22	○	3	50	55	40	22	9.6	10.4	6.3	19	M10×1.5×25	0.4	3	 WNMU090720ZER-PM WNMU090828ZER-PL
EXSKS-4050R-22	●	4	50	55	40	22	9.6	10.4	6.3	19	M10×1.5×25	0.3	3	
EXSKS-4052R-22	●	4	52	50	40	22	17	10.4	6.3	20	M10	0.4	1	
EXSKS-4063R-22	○	4	63	50	48	22	17	10.4	6.3	20	M10	0.5	1	
EXSKS-5063R-22	●	5	63	50	48	22	17	10.4	6.3	20	M10	0.5	1	
EXSKS-5063R-27	●	5	63	50	48	27	20	12.4	7	22	M12×1.75×30	0.5	1	
EXSKS-5066R-27	●	5	66	50	48	27	20	12.4	7	22	M12×1.75×30	0.5	1	
EXSKS-6080R-27	●	6	80	55	65	27	37	12.4	7	22	M12×1.75×40	0.9	1	
EXSKS-7100R-32	●	7	100	70	85	32	26	14.4	8	32	M16×2×45	1.9	1	
EXSKS-8125R-40	●	8	125	70	100	40	32	16.4	9	35	M20×2.5×45	3.9	1	
EXSKS-9160R-40	●	9	160	55	100	40	85	16.4	9	35	M20	3.9	2	

Huomio) Kaikki jyrsimet toimitetaan ilman teräpaloja ja avaimia.

Ruuvi	Kiristys(Nm)	Avain
CSW-513H	5.5	A-20

Teräpala



Tuotenumero	Toleranssi	PVD-pinnoite			Mitat (mm)			
		JC8118	JC8050	JC7560	IC	S	BS	RE
WNMU090720ZER-PM	M	●	●	●	14	7.66	1.94	2
WNMU090828ZER-PL	M	●	●		13.91	8.66	1.37	2.8

Huomio)

1. 10 teräpalaa / pakkaus.

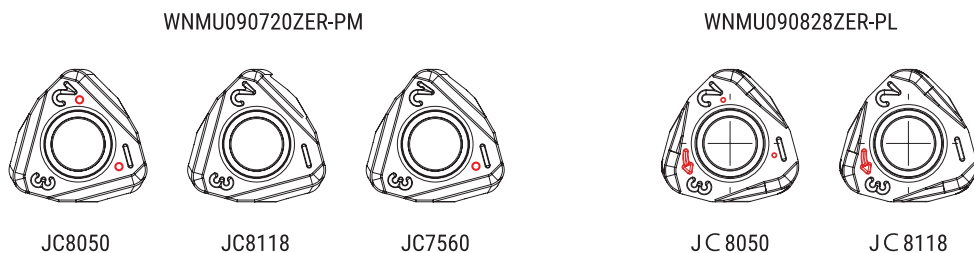
2. Käytettäessä PL-teräpalaa, työkalun halkaisija on pienempi kuin käytettäessä PM-teräpalaa.

Esimerkiksi $\phi 100$ jyrsin, työkalun halkaisija 0.06mm pienempi.

Esimerkiksi $\phi 125$ jyrsin, työkalun halkaisija 0.11mm pienempi.

Esimerkiksi $\phi 160$ jyrsin, työkalun halkaisija 0.15mm pienempi.

Teräainelaatu

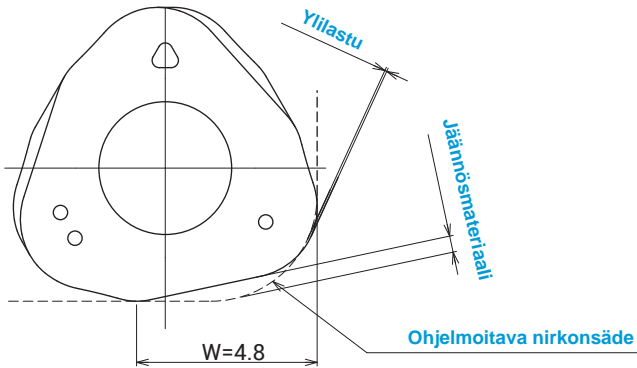


● : Varastossa Euroopassa

○ : Varastossa Japanissa

EXSKS-05 -MALLI

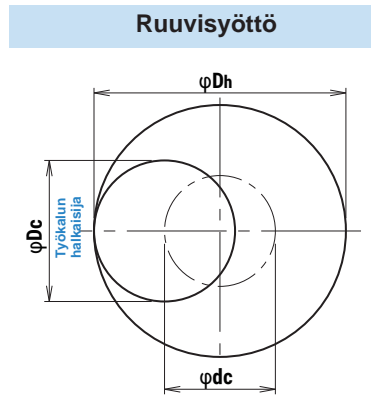
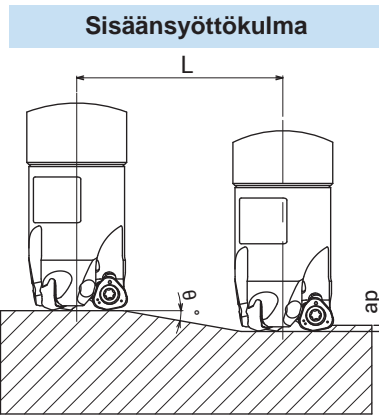
Ohjelmoinnissa käytettävä teräsärmän muoto



Ohjelmoitava nirkonsäde	Jäänösmateriaali	Yliilastu
R2.0	0.59	0
R2.5 (Std.)	0.5	0
R3.0	0.41	0.13

(mm)

Huomioitavaa muotojyrtsinnässä



● Työkierron liikeradan laskenta

$$\varphi_{Dc} = \varphi_{Dh} - \varphi_{Dc}$$

Työkalun liike φ Jyrtsintä φ Työkalu φ

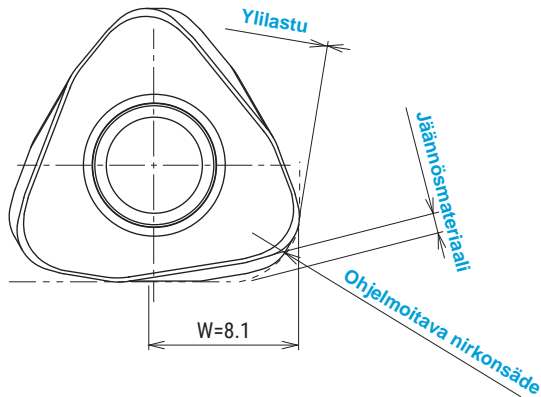
● Lastuamissyvyys yhden ympyräkaaren aikana ei voi olla enempää kuin maksimi ap.

● Myötäjyrtsintää suositellaan, joten työkalun liikkeen tulisi kulkea vastapäivään.

● Halutessa tasainen pohjan muoto, on reiän keskelle mahdollisesti jäänyt "napa" poistettava erillisellä työkierrolla.

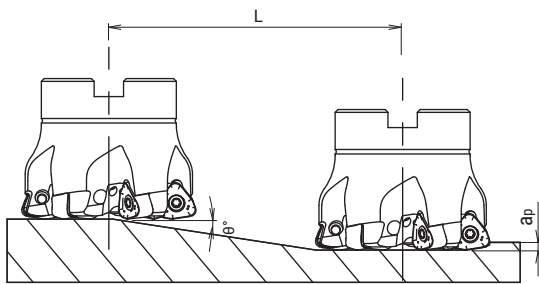
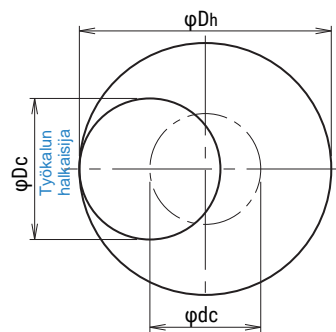
- Sisäänsyöttökulma-ruuvisyöttöliike tapauksissa, suositellaan käytettäväksi 70% tai vähemmän syöttönopeutta lastuamisarvotaulukon arvoista.
- Porattaessa aineeseen suositellaan käytettäväksi 50% tai vähemmän syöttönopeutta lastuamisarvotaulukon arvoista.
- Porattaessa saattaa lentää pitkiä yhtenäisiä lastuja, huolehdi työturvallisuudesta.

Tuotenumero	Työkalun φ (mm)	Tehollinen lastuamis φ (mm)	Maksimi ap (mm)	Sisäänsyöttökulma		Ruuvisyöttö			Maksimi poraus-syöttö (mm)
				Maksimi kulma θ°	Jyrtsintäpituus maksimi ap:llä	Min. jyrtsintähalkaisija (mm)	Max. jyrtsintähalkaisija (mm)	Dh (mm)	
EXSKS-*020/MEX-*020	20	10	1.5	2.8	31	28	36	31	0.4
EXSKS-*021/MEX-*021	21	11	1.5	2.6	34	30	38	33	0.4
EXSKS-*025/MEX-*025	25	15	1.5	1.8	48	38	46	41	0.4
EXSKS-*026/MEX-*026	26	16	1.5	1.7	51	40	48	43	0.4
MEX-*028	28	18	1.5	1.5	58	44	52	47	0.4
MEX-*030	30	20	1.5	1.3	67	48	56	51	0.4
EXSKS-*032/MEX-*032	32	22	1.5	1.2	72	52	60	55	0.4
EXSKS-*033/MEX-*033	33	23	1.5	1.1	79	54	62	57	0.4
MEX-*035	35	25	1.5	1	86	58	66	61	0.4
EXSKS-*040/MEX-*040	40	30	1.5	0.8	108	68	76	71	0.4
EXSKS-*050	50	40	1.5	0.6	144	88	96	91	0.4
EXSKS-*052	52	42	1.5	0.6	144	92	100	95	0.4
EXSKS-*063	63	53	1.5	0.5	172	114	122	117	0.4

EXSKS-07
-MALLI
Ohjelmoinnissa käytettävä teräsarmän muoto


Ohjelmoitava nirkonsäde	Jäännös-materiaali	Yliilastu
R3.0 (Std.)	0.8	0
R3.5	0.73	0.06
R4.0	0.66	0.21

(mm)

Huomioitavaa muotojyrsinnässä
Sisäänsyöttökulma

Ruuvisyöttö

● Työkierron liikeradan laskenta

$$\varphi_{dc} = \varphi_{Dh} - \varphi_{Dc}$$

 Työkalun liike φ Jyrsintä φ Työkalu φ

● Lastuamissyvyys yhden ympyräkaaren aikana ei voi olla enempää kuin maksimi ap.

● Myötäjyrsintää suositellaan joten työkalun liikkeen tulisi kulkea vastapäivään.

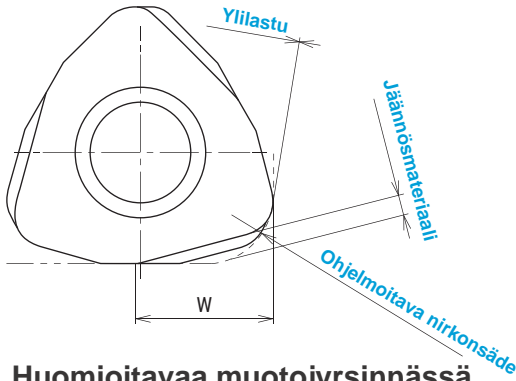
● Halutessa tasainen pohjan muoto, on reiän keskelle mahdollisesti jäänyt "napa" poistettava erillisellä työkierrolla.

- Sisäänsyöttökulma-ruuvisyöttöliike tapauksissa, suositellaan käytettäväksi 70% tai vähemmän syöttönopeutta lastuamisarvotaulukon arvoista.
- Porattaessa aineeseen suositellaan käytettäväksi 50% tai vähemmän syöttönopeutta lastuamisarvotaulukon arvoista.
- Porattaessa saattaa lentää pitkiä yhtenäisiä lastuja, huolehdi työturvallisuudesta.

Tuotenumero	Työkalun φ (mm)	Tehollinen lastuamis φ (mm)	Maksimi ap (mm)	Sisäänsyöttökulma		Ruuvisyöttö			Maksimi poraus-syöttö (mm)
				Maksimi kulma e°	Jyrsintäpituus maksimi ap:llä	Min. jyrsintähalkaisija (mm)	Max. jyrsintähalkaisija (mm)	Dh (mm)	
EXSKS-*032/MEX-*032	32	15	2	2.2	53	41	60	48	0.5
EXSKS-*035/MEX-*035	35	18	2	2.1	55	47	66	54	0.5
EXSKS-*040/MEX-*040	40	23	2	2	58	57	76	64	0.5
MEX-*042	42	25	2	1.8	64	61	80	68	0.5
EXSKS-*050	50	33	2	1.5	77	77	96	84	0.5
EXSKS-*052	52	35	2	1.2	96	81	100	88	0.5
EXSKS-*063	63	46	2	1	115	103	122	110	0.5
EXSKS-*080	80	63	2	0.8	144	137	156	144	0.5
EXSKS-*100	100	83	2	0.5	230	178	198	183	0.6

EXSKS-09 -MALLI

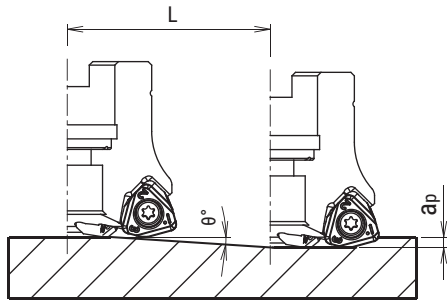
Ohjelmoinnissa käytettävä teräsarmän muoto



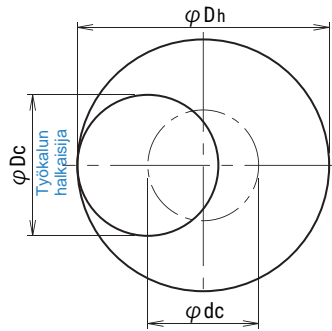
Teräpala	W	Ohjelmoitava nirkonsäde	Jäännös-materiaali	Yliilastu
WNMU090720ZER-PM	8.2	R3.0	1.41	0
		R3.5	1.30	0
		R4.0	1.19	0.025
WNMU090828ZER-PL	8.4	R3.0	1.18	0
		R3.5	1.06	0
		R4.0	0.95	0.010

Huomioitavaa muotojyrtsinnässä

Sisäänsyöttökulma



Ruuvisyöttö



● Työkierron liikeradan laskenta

$$\varphi_{dc} = \varphi_{Dh} - \varphi_{Dc}$$

Työkalun liike φ Jyrsintä φ Työkalu φ

- Lastuamissyvyys yhden ympyräkaaren aikana ei voi olla enempää kuin maksimi ap.
- Myötäjyrsintää suositellaan joten työkalun liikkeen tulisi kulkea vastapäivään.
- Halutessa tasainen pohjan muoto, on reiän keskelle mahdollisesti jäänyt "napa" poistettava erillisellä työkierrolla.

- Sisäänsyöttökulma-ruuvisyöttöliike tapauksissa, suositellaan käytettäväksi 70% tai vähemmän syöttönopeutta lastuamisarvotaulukon arvoista.
- Porattaessa aineeseen suositellaan käytettäväksi 50% tai vähemmän syöttönopeutta lastuamisarvotaulukon arvoista.
- Porattaessa saattaa lentää pitkiä yhtenäisiä lastuja, huolehdi työturvallisuudesta.

WNMU090720ZER-PM

Tuotenumero	Työkalun φ (mm)	Tehollinen lastuamis φ (mm)	Maksimi ap (mm)	Sisäänsyöttökulma		Ruuvisyöttö			Maksimi poraus-syöttö (mm)
				Maksimi kulma θ°	Jyrsintäpituus maksimi ap:llä	Min. jyrsintähalkaisija (mm)	Max. jyrsintähalkaisija (mm)	Dh (mm)	
EXSKS-*050	50	33	3	2.5	69	73	96	81	1.1
EXSKS-*052	52	35	3	2.4	72	77	100	85	1.2
EXSKS-*063	63	46	3	1.8	96	99	122	107	1.2
EXSKS-*066	66	49	3	1.7	102	105	128	113	1.2
EXSKS-*080	80	63	3	1.3	133	133	156	141	1.3
EXSKS-*100	100	83	3	1	172	173	196	181	1.3
EXSKS-*125	125	108	3	0.9	191	223	246	231	1.3
EXSKS-*160	160	143	3	0.7	246	293	316	301	1.7

WNMU090828ZER-PL

Tuotenumero	Työkalun φ (mm)	Tehollinen lastuamis φ (mm)	Maksimi ap (mm)	Sisäänsyöttökulma		Ruuvisyöttö			Maksimi poraus-syöttö (mm)
				Maksimi kulma θ°	Jyrsintäpituus maksimi ap:llä	Min. jyrsintähalkaisija (mm)	Max. jyrsintähalkaisija (mm)	Dh (mm)	
EXSKS-*050	50	33	2	2.3	50	74	96	82	1
EXSKS-*052	52	35	2	2.2	53	78	100	86	1
EXSKS-*063	63	46	2	1.8	64	100	122	108	1.2
EXSKS-*066	66	49	2	1.7	68	106	128	114	1.2
EXSKS-*080	80	63	2	1.3	89	134	156	142	1.3
EXSKS-*100	99.94	83	2	1	115	174	195	182	1.3
EXSKS-*125	124.89	108	2	0.9	128	224	245	232	1.4
EXSKS-*160	159.85	142	2	0.7	164	294	315	302	1.6

■ Suositellut lastuamisarvot - EXSKS-05 -malli

Materiaali	Laatu	Vc	fz	ap	ae
Hiiliteräs alle 250HB	JC8050 (JC8118)	120 - 200	0.7 - 1.2	0.4 - 1.0	0.7 Dc
Työkaluteräs alle 255HB	JC8050 (JC8118)	110 - 180	0.7 - 1.2	0.4 - 1.0	0.7 Dc
Muottiteräs 30-36HRC	JC8118 (JC8050)	110- 180	0.7 - 1.2	0.4 - 1.0	0.7 Dc
Muottiteräs 38-43HRC	JC8118 (JC8050)	80- 130	0.7 - 1.0	0.4 - 0.8	0.6 Dc
Karkaistu teräs 42-52HRC	JC8118	70- 100	0.5 - 0.8	0.5 - 0.7	0.5 Dc
Suomugrafiitti- valurauta	JC8118 (JC8050)	130 - 200	0.8 - 1.4	0.5 - 1.0	0.7 Dc
Pallografiittivalurauta	JC8118 (JC8050)	110 - 180	0.7 - 1.2	0.5 - 1.0	0.7 Dc
Austeniittinen ruostumaton teräs	JC8050 (DS250)	90 - 150	0.7 - 1.0	0.4 - 0.8	0.5 Dc
Martensiittinen ruostumaton teräs	JC8118 (DS250)	100 - 170	0.9 - 1.2	0.5 - 1.0	0.5 Dc

Huomio

1. Säädä lastuamisarvot koneen ja työkappaleen kiinnityksen jäykkyyden mukaan (ylläoleva taulukko on ohje kun jyrsitään koneella, jossa on ISO 50 / HSK 100 kartio).
2. Värähtelytapauksissa on suositeltavaa pienentää ap:tä tai Vc:tä ja säilyttää syöttö per hammas.
3. Jäykkyydosuhteiden heikentyessä pienennä ap:tä.
4. Käytä ilmapuhallusta.

■ Suositellut lastuamisarvot - EXSKS-07 -malli

Materiaali	Laatu	Vc	fz	ap	ae
Hilliteräs alle 250HB	JC8050	120 - 200	1.1 - 1.5	0.5 - 1.5	0.7 Dc
Työkaluteräs alle 255HB	JC8050	100 - 180	1.1 - 1.5	0.5 - 1.5	0.7 Dc
Muottiteräs 30-36HRC	JC8118	100 - 180	1.1 - 1.5	0.5 - 1.5	0.7 Dc
Muottiteräs 38-43HRC	JC8118	80 - 130	1.0 - 1.3	0.4 - 1.2	0.6 Dc
Karkaistu teräs 42-52HRC	JC8118	70 - 100	0.8 - 1.0	0.4 - 1.0	0.5 Dc
Suomugrafiitti- valurauta	JC8118	120 - 200	1.1 - 1.5	0.5 - 2.0	0.7 Dc
Pallografiittivalurauta	JC8118	100 - 170	1.1 - 1.5	0.5 - 1.5	0.7 Dc
Austeniittinen ruostumaton teräs	JC8050 (DS250)	80 - 150	1.0 - 1.2	0.4 - 1.2	0.5 Dc
Martensiittinen ruostumaton teräs	JC8118 (DS250)	100 - 170	1.0 - 1.3	0.5~1.5	0.5 Dc

Huomio

1. Säädä lastuamisarvot koneen ja työkappaleen kiinnityksen jäykkyyden mukaan (ylläoleva taulukko on ohje kun jyrsitään koneella, jossa on ISO 50 / HSK 100 kartio).
2. Värähtelytapauksissa on suositeltavaa pienentää ap:tä tai Vc:tä ja säilyttää syöttö per hammas.
3. Jäykkyydosuhteiden heikentyessä pienennä ap:tä.
4. Käytä ilmapuhallusta.

■ Suositellut lastuamisarvot - EXSKS-09 -malli

Materiaali	Laatu	Vc	fz	ap	ae
Hiiliteräs alle 250HB	JC7560 JC8050 (JC8118)	100 - 150	1.0 - 2.0	0.4 - 2.0	0.7 Dc
Työkaluteräs alle 255HB	JC7560 JC8050 (JC8118)	100 - 150	1.0 - 2.0	0.4 - 2.0	0.7 Dc
Muottiteräs 30-36HRC	JC7560 JC8050 (JC8118)	90 - 130	1.0 - 2.0	0.4 - 2.0	0.7 Dc
Muottiteräs 38-43HRC	JC8118 (JC8050)	70 - 110	0.5 - 1.0	0.4 - 1.5	0.6 Dc
Karkaistu teräs 42-52HRC	JC8118	60 - 80	0.5 - 1.0	0.4 - 1.5	0.5 Dc
Suomugrafiitti- valurauta	JC8118	100 - 190	1.0 - 2.0	0.4 - 2.5	0.7 Dc
Pallografiittivalurauta	JC8118	100 - 190	1.0 - 2.0	0.4 - 2.5	0.7 Dc
Ruostumaton teräs	JC8050 (JC7560)	100 - 150	1.0 - 1.5	0.4 - 2.0	0.5 Dc

Huomio

1. Säädä lastuamisarvot koneen ja työkappaleen kiinnityksen jäykkyyden mukaan (ylläoleva taulukko on ohje kun jyrsitään koneella, jossa on ISO 50 / HSK 100 kartio).
2. Värähtelytapauksissa on suositeltavaa pienentää ap:tä tai Vc:tä ja säilyttää syöttö per hammas.
3. Jäykkyyolosuhteiden heikentyessä pienennä ap:tä.
4. Käytä ilmapuhallusta.

SUUREN SYÖTÖN TYÖKALUVALIKOIMA



SKS-SARJA QM-SARJA

TUOTE	EXSKS 09	EXSKS/MEX 07	SKG/MSG	EXSKS/MEX 05	GMX/MXG	QXP/MQX	MPM/PME
Työkalun ϕ (mm)	$\phi 50 - \phi 160$	$\phi 32 - \phi 100$	$\phi 25 - \phi 100$	$\phi 20 - \phi 63$	$\phi 16 - \phi 66$	$\phi 16 - \phi 66$	$\phi 10 - \phi 32$
Max. ap (mm)	3.0	2.0	1.5 - 2.5	1.5	1.0	1.0	0.4
Teräsärmien määrä	6	6	4	6	4	2	2
Teräpala-tyyppi	2-puoleinen	2-puoleinen	1-puoleinen	2-puoleinen	2-puoleinen	1-puoleinen	1-puoleinen
Tehontarve	suuri	suuri/ kohtalainen	kohtalainen	kohtalainen/ pieni	kohtalainen/ pieni	pieni	pieni
Ohjelmoitava R	R 3.5	R 3.0	R 2.0 - 4.0	R 2.5	R 1.5	R 1.5	R 1.0

MAIN OFFICE EUROPE
DIJET GmbH
 Immermannstraße
 40210 Düsseldorf, Germany
 PHONE +49-211-50088820
 FAX +49-211-50088823
 www.dijet.de

OY FMS-TOOLS AB
 Nuijamiestentie 5 C, 2kr
 00400 Helsinki, Finland
 PUH. +358 9819 0950
 info@fmstools.fi



JQA-2089



JQA-EM1580



DIJET EUROPE



Web : www.fms-tools.fi