

**Uutuus**


Teukuba Plant  
ISO 9001-1994  
Registration No. JSAQ 080  
Gifu Plant  
ISO 9001-1994  
Registration No. JSAQ 094



Teukuba Plant  
ISO 14001-1996  
Registration No. JSAE036


**Monitoiminen kääntöteräyrsin**
**AQX**
**Jyrsin kaikkiin käyttötarkoituksiin**


Jyrsinten halkaisijat

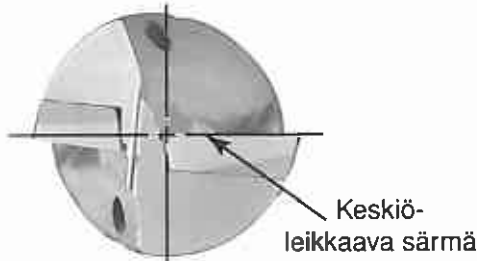
Ø20, Ø21, Ø25, Ø26, Ø32, Ø33, Ø40

Käyttöalue

Olakkeen ja uran jyrsintä poraus väljennysporaus upotus vino syöttö & kopiointi

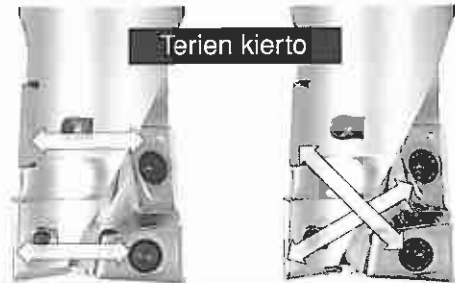
## 1 Poraava lastuamissärmä

AQX jyrsimessä on keskiöleikkaus. Se mahdollistaa porauksen, väljennysporauksen ja upotusjyrsinnän ilman tehtyä alkureikää.



## 2 Vain yksi kääntöterämalli

Terien hankintaa yksinkertaistaa se, että käytetään vain yhtä terämallia kaikilla 4 teräpaikalla. Teriä kierrättämällä on käytettävissä kaikki 4 särmää.



## 3 Kärjessä 2 kääntöterää

Jyrsimen kärkiosassa on kaksi terää joten lastuamissärmä on vahvempi ja työkalun kestoikä pidempi.



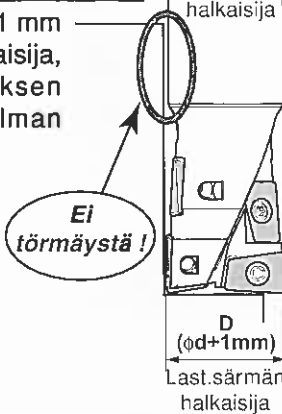
## 4 Läpijähdytyskanavat

Jyrsimessä on läpijähdytysporaukset, jotka parantavat jäähdytystä ja lastun poistumista. AQX -jyrsintä on saatavana myös ilman jäähdytyskanavia.



## 5 Sopii vakiona upotukseen

Jyrsimen ulkohalkaisija on 1 mm suurempi kuin varren halkaisija, joten olakkeen ja upotuksen jyrsintä on mahdollista ilman jyrsimen varren törmäystä.

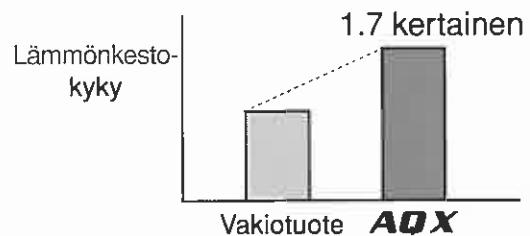


Tilausnumero	D	d
AQXR214S Ø20	21	20
AQXR264S Ø25	26	25
AQXR334S Ø32	33	32

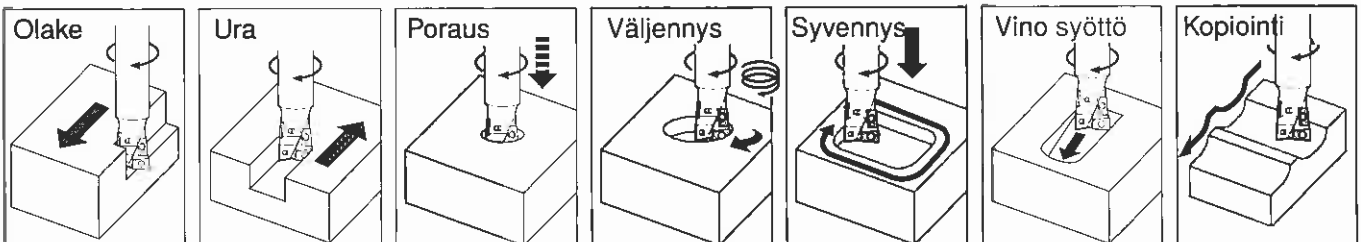
Lisätietoja seuraavalla sivulla.

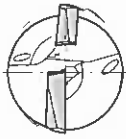
## 6 Lämpöä kestävä runko & erikoispintakäsittely

Jyrsimen runko on valmistetty erikoisteräseoksesta, jolla on korkea lämmönkestokyky. Jyrsimen pinnassa erityinen käsittely, joka parantaa kulumis- ja korroosion kestävyyttä.

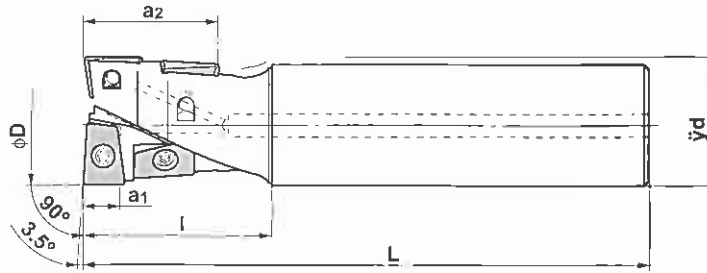


## Monitoimityökalu erilaisiin koneistustapoihin





Terien lukumäärä 4



Saatavana vain oikeakätisenä R)

	Tilausnumero	Vaklo R	Jäähdytys	Mitat (mm)						Terä	Terän ruuvi	Avalin
				D	L	d	l	Huom1. a1	a2			
Vaktomalli	AQXR204SA20S	●	*	20	130	20	35	6	22	QOMT1035R-M2	TS25	TKY08F
	AQXR204SN20S											
	AQXR214SA20S	●	*	21	130	20	35	6	22	QOMT1035R-M2	TS25	TKY08F
	AQXR214SN20S											
	AQXR254SA25S	●	*	25	140	25	40	7.5	27.5	QOMT1342R-M2	TS3	TKY08F
	AQXR254SN25S											
	AQXR264SA25S	●	*	26	140	25	40	7.5	27.5	QOMT1342R-M2	TS3	TKY08F
	AQXR264SN25S											
	AQXR324SA32S	●	*	32	150	32	50	9.5	35.2	QOMT1651R-M2	TS4	TKY15F
	AQXR324SN32S											
	AQXR334SA32S	●	*	33	150	32	50	9.5	35.2	QOMT1651R-M2	TS4	TKY15F
	AQXR334SN32S											
AQXR404SA32S	●	*	40	160	32	60	12	44	QOMT2062R-M2	TS55	TKY25F	
AQXR404SN32S												
Pitkä malli	AQXR204SA20L	●	*	20	185	20	60	6	22	QOMT1035R-M2	TS25	TKY08F
	AQXR204SN20L											
	AQXR214SA20L	●	*	21	185	20	35	6	22	QOMT1035R-M2	TS25	TKY08F
	AQXR214SN20L											
	AQXR254SA25L	●	*	25	220	25	75	7.5	27.5	QOMT1342R-M2	TS3	TKY08F
	AQXR254SN25L											
	AQXR264SA25L	●	*	26	220	25	40	7.5	27.5	QOMT1342R-M2	TS3	TKY08F
	AQXR264SN25L											
	AQXR324SA32L	●	*	32	230	32	90	9.5	35.2	QOMT1651R-M2	TS4	TKY15F
	AQXR324SN32L											
	AQXR334SA32L	●	*	33	230	32	50	9.5	35.2	QOMT1651R-M2	TS4	TKY15F
	AQXR334SN32L											
AQXR404SA32L	●	*	40	240	32	60	12	44	QOMT2062R-M2	TS55	TKY25F	
AQXR404SN32L												

● Varastomalli □ Varasloidaan Japanissa \* Jäähdytyskanavilla

Huom.1:a1 ilmoittaa lastuamissyvyyden kahdella kääntöterällä.

Kääntöterät

Geometria	Tilausnumero	Jyrsimen halk.	Toleranssi	Mitat (mm)				Laatu VPI5TF
				L	B	S	r	
	QOMT1035R-M2	Ø20, Ø21	M	10.6	7.0	3.5	0.8	●
	QOMT1342R-M2	Ø25, Ø26		13.1	8.7	4.2	0.8	●
	QOMT1651R-M2	Ø32, Ø33		16.5	11.0	5.1	0.8	●
	QOMT2062R-M2	Ø40		20.4	13.6	6.2	0.8	●

● Varastomalli

Materiaali	Kovuus	Laatu	Last. nopeus (m/min)	Syöttö (mm/kierr.)		
				Varsijyräintä		Poraus
				Last. syvyys (alle a1)	Last. syvyys (yli a1)	
Niukkahiili-teräs	≤180HB	VP15TF	180 (150–220)	0.3 (0.1–0.5)	0.18 (0.06–0.3)	0.05 (0.025–0.08)
Hilli- ja seosteräs	180–350HB	VP15TF	160 (120–200)	0.24 (0.1–0.4)	0.14 (0.06–0.24)	0.04 (0.025–0.05)
Lämpökäs.teräs	45–60HRC	VP15TF	80 (60–120)	0.2 (0.1–0.3)	0.12 (0.06–0.18)	0.03 (0.025–0.04)
Ruost.teräs	≤270HB	VP15TF	150 (120–180)	0.2 (0.1–0.3)	0.12 (0.06–0.18)	0.04 (0.025–0.05)
Valurauta	Vetolujuus ≤450N/mm <sup>2</sup>	VP15TF	150 (120–180)	0.3 (0.1–0.5)	0.18 (0.06–0.3)	0.08 (0.05–0.1)

a1 sellitys edellisellä sivulla (pidintäulukko)

## Jyrsintäteknikka

AQU

## © Poraus



- Suositettu poraussyvyys alle 0.5xD.
- Käytä askeltavaa syöttöä porattaessa (0.25--0.5 mm) varmistaaksesi lastujen katkeamisen.
- Käytä sisä- tai ulkopuolista jäähtytystä varmistaaksesi lastujen kunnollisen poistumisen.

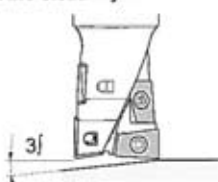
## © Varsijyrsimänä



- Olaketta jyrättäessä on aksiaalinen lastuamissyvyys siten, että kaksi terää lastua samanaikaisesti.

Halkaisija	Last. syvyys t (mm)
Ø20, 21	0–6.0 or 14–17
Ø25, 26	0–7.5 or 17–22
Ø32, 33	0–9.5 or 22–28
Ø40	0–12.0 or 28–35

## © Vinko sisäänsyöttö



- Terästä koneistettaessa suositamme sisäänsyöttökulmaksi 3°. Jos kulma on yli 3°, saattaa lastunmurrosta esiintyä vaikeuksia ja lastut pyrkivät kiertymään työkalun ympärille.
- Sisäänsyötettäessä suositetaan syöttöä alennettavaksi 40 %.

TERÄSKONTTORI

Melkonkatu 15, 00210 HELSINKI, puh. (09) 615 471  
 Satamakatu 3, 33200 TAMPERE, puh. (03) 3141 2200  
 Jousitie 2, 20760 PIISPANRISTI, puh. (02) 2848 500  
 www.teraskonttori.fi • info@teraskonttori.fi