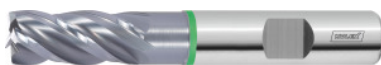




## HOLEX Pro Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø DC: 14mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	203054 14
GTIN	4045197713049
Tuoteluokka	12X

### Kuvaus

#### Malli:

#### Rouhintaan ja viimeistelyyn.

1×D:hen saakka umpiaineeseen **korkeimmilla syöttöarvoilla** ja tasaisesti käyden. Rakennemitat **tehdasstandardin** mukaan.

#### Etu:

Optimoitu uramuoto, epäkeskinen takareunan hionta, suuret lastu-urat.

### Tekninen kuvaus

Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	42 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,3 mm
Hammasluku Z	4
Kavennuksen $\varnothing D_1$	13,5 mm
Terän $\varnothing D_c$	14 mm
varren $\varnothing D_s$	14 mm
Kokonaispituus L	83 mm
Terän pituus $L_c$	26 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Varsi	HB ja h6

Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,03
Nousukulma	38 astetta
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Sarja	Pro Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	260 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	240 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	80 m/min	M
GG(G)	soveltuu	250 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		

ilma

soveltuu