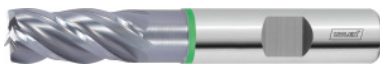




## HOLEX Pro Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø DC: 20mm



### Tilaustiedot

|              |               |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 203054 20     |
| GTIN         | 4045197713070 |
| 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 $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm                         |
| Kavennuksen $\varnothing D_1$                                 | 19,5 mm                        |
| Hammasluku Z  | 4                              |
| Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus                 | 54 mm                          |
| Terän $\varnothing D_c$                                       | 20 mm                          |
| Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa                                 | 0,5 mm                         |
| Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,13 mm                        |
| varren $\varnothing D_s$                                      | 20 mm                          |
| Kokonaispituus L  | 104 mm                         |
| Terän pituus $L_c$  | 38 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