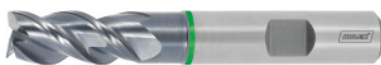




## HOLEX Pro Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø DC: 12mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	202414 12
GTIN	4045197776204
Tuoteluokka	12X

### Kuvaus

#### Malli:

#### Rouhintaan ja viimeistelyyn.

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

#### Etu:

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

### Tekninen kuvaus

Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Terän Ø $D_c$	12 mm
Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,3 mm
Terän pituus $L_c$	26 mm
Hammasluku Z	3
Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	38 mm
varren Ø $D_s$	12 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,03
Kokonaispituus L	83 mm
Kavennuksen Ø $D_1$	11,5 mm

Nousukulma	45 astetta
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Sarja	Pro Steel
Pinnoitus	TiAIN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	$0,4 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	240 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	220 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	170 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	150 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	80 m/min	M
GGG	soveltuu	190 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		

