



## HOLEX Pro Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø DC: 18mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	202414 18
GTIN	4045197776266
Tuoteluokka	12X

### Kuvaus

#### Malli:

#### Rouhintaan ja viimeistelyyn.

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

#### Etu:

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

### Tekninen kuvaus

Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,03
Hammasluku Z	3
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,4 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Terän Ø D <sub>c</sub>	18 mm
Kokonaispituus L	92 mm
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	17,5 mm
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	50 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	18 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	32 mm
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,13 mm
Syöttö f <sub>z</sub> uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,1 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		

