



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



### Tilaustiedot

Tilausnumero	203059 20
GTIN	4062406377229
Tuoteluokka	12X

### Kuvaus

**Malli:****Rouhintaan ja viimeistelyyn.**

0,5×D:hen saakka umpiaineeseen **korkeimmilla syöttöarvoilla** ja tasaisesti käyden. Tavallista pitempi malli häiritsevien muotojen kiertämiseen.

**Etu:**

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

### Tekninen kuvaus

Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,3 mm
Terän Ø D <sub>c</sub>	20 mm
Kokonaispituus L	150 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	20 mm
Syöttö f <sub>z</sub> uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,03
Hammasluku Z	4
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,11 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	68 mm
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	19,5 mm
Nousukulma	38 astetta

Ulkoneman pituus $L_1$ mukaan lukien kavennus	84 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h6
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Sarja	Pro Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys $1 \times D$
Lastuamisleveys $a_e$ jyrsinnän aikana	$0,25 \times D$ särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	200 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	190 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	140 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	60 m/min	M
GG(G)	soveltuu	200 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	soveltuu rajoituksin		
kuiva	soveltuu		

ilma

**Palvelut**

soveltuu

Varrenhionta Tyyppi HB

129100 HB