

**HOLEX Pro Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø DC: 8mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	203059 8
GTIN	4062406377083
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**

Nousukulma	38 astetta
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
HammaslukuZ	4
varren Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,2 mm
Syöttö f <sub>z</sub> uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Terän pituus L <sub>c</sub>	28 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,03
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	36 mm

Kokonaispituus L	80 mm
Terän Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	7,5 mm
Sarja	Pro Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys a <sub>e</sub> jyrsinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Lastuamisleveys a <sub>e</sub> jyrsinnän aikana	0,25×D särmäyksessä
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V <sub>c</sub>	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