



HOLEX Pro Steel TKM-rouhintajyrsin HPC, TiAlN, Ø DC: 10mm



Tilaustiedot

Tilausnumero	203059 10
GTIN	4062406377090
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

Terän Ø D _c	10 mm
Syöttö f _z uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm ²	0,05 mm
varren Ø D _s	10 mm
Nousukulma	38 astetta
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Terän pituus L _c	33 mm
Hammasluku Z	4
Syöttö f _z särmäykseen teräksessä < 900 N/mm ²	0,06 mm
Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,2 mm
Kokonaispituus L	100 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	0 / -0,03

Ulkoneman pituus L_1 mukaan lukien kavennus	54 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Kavennuksen $\varnothing D_1$	9,5 mm
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 ²	soveltuu	200 m/min	P
Teräs < 750 N/mm ²	soveltuu	190 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	soveltuu	140 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	120 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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