



## TKM-rouhintajyrsin HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 20mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	203037 20
GTIN	4045197679321
Tuoteluokka	12X

### Kuvaus

#### Malli:

#### Rouhintaan ja viimeistelyyn.

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

Huomioi suurimmalle mahdolliselle työstösyvyydelle mitta  $L_c$  (teräpituus) /  $\varnothing D_c$  (terän  $\varnothing$ )!

#### Etu:

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

### Tekninen kuvaus

Syöttö $f_z$ uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Terän $\varnothing D_c$	20 mm
Hammasluku Z	4
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,3 mm
Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,13 mm
varren $\varnothing D_s$	20 mm
Kokonaispituus L	92 mm
Terän pituus $L_c$	26 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Toleranssi, nimellis- $\varnothing$	f8
Nousukulma	38 astetta

Nurkkaviisteen kulma	45 astetta
Pinnoitus	TiXSi
Lastuava aine	TKM
Standardi	DIN 6527
tyyppi	N
Kierukkakulmaominaisuus	epätasainen
Terien jako	epätasainen
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	0,5×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrin

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	250 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	200 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	70 m/min	M
GG(G)	sopii rajoituksin	120 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		
kuiva	soveltuu		
ilma	soveltuu		

