



## TKM-rouhintajyrsin HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 5mm



### Tilaustiedot

|              |               |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 203037 5      |
| GTIN         | 4045197679246 |
| 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 $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,03 mm                        |
| Nurkkaviisteen leveys $45^\circ$ :ssa                         | 0,1 mm                         |
| Syöttö $f_z$ särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$    | 0,04 mm                        |
| Terän $\varnothing D_c$                                       | 5 mm                           |
| Hammasluku Z  | 4                              |
| varren $\varnothing D_s$                                      | 6 mm                           |
| Kokonaispituus L  | 54 mm                          |
| Terän pituus $L_c$  | 9 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          |           |           |

