



TKM-rouhintajyrsin HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 10mm



Tilaustiedot

Tilausnumero	203037 10
GTIN	4045197679277
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 särmäykseen teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Nurkkaviisteen leveys 45° :ssa	0,2 mm
Terän $\varnothing D_c$	10 mm
Hammasluku Z	4
Syöttö f_z uranjyrsintään teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
varren $\varnothing D_s$	10 mm
Kokonaispituus L	66 mm
Terän pituus L_c	14 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 ²	soveltuu	250 m/min	P
Teräs < 750 N/mm ²	soveltuu	200 m/min	P
Teräs < 900 N/mm ²	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm ²	soveltuu	160 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	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		

