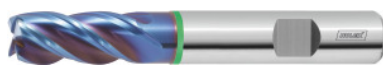




## TKM-rouhintajyrsin HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 6mm



### Tilaustiedot

Tilausnumero	203044 6
GTIN	4045197679369
Tuoteluokka	12X

### Kuvaus

#### Malli:

#### Rouhintaan ja viimeistelyyn.

1,5×D:hen saakka umpiaineeseen **korkeimmilla syöttöarvoilla** ja tasaisesti käyden.

#### Etu:

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

### Tekninen kuvaus

Kavennuksen Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Syöttö f <sub>z</sub> särmäykseen teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Ulkoneman pituus L <sub>1</sub> mukaan lukien kavennus	19 mm
Terän Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Syöttö f <sub>z</sub> uranjyrsintään teräksessä < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Nurkkaviisteen leveys 45°:ssa	0,1 mm
Hammasluku Z	4
varren Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Kokonaispituus L	57 mm
Terän pituus L <sub>c</sub>	13 mm
syöttösuunta	vaakasuora, vino ja pystysuora
Varsi	DIN 6535 HB, h6
Toleranssi, nimellis-Ø	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	0,3×D särmäyksessä
Lastuamisleveys $a_e$ jyrinnän aikana	täysuran työstösyvyys 1×D
Sisäjähdytys	ei
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kulmajyrsin

## 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		

