

Garant
VHM mikro freza, DLC, Ø DC × L1: 2,5X16mm

Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 201140 2,5X16 |
| GTIN | 4062406089856 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas
Modelis:

Su **patobulinta DLC danga** sp^2 . **Didžiausiam našumui ir tikslumui apdirbant aliuminio medžiagas užtikrinti. Apribotos tolerancijos** užtikrina maksimalų tikslumą. Dvigubai užgalastos pjovimo briaunos. **Posvyrio kampas $\alpha = 16^\circ$.**

Tolerancija:

· **Sužeminto koto Ø: $D_1 = 0 / -0,01$ mm.**

Pastaba:

Jei įrankis su ilga darbine dalimi, a_p naudokite adapterį!

Vertės:

grioveliui: $a_p = 0,25 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Šoninis apdirbimas: $a_p = 0,5 \times D \times a_{p \text{ korr}}$

Norėdami apskaičiuoti pastūmos greitį v_f , naudokite nustatytą (dažniausiai maksimalų) apsukų skaičių!

Pvz., $v_f = 18000 [1/\text{min}] \times f_z [\text{mm}/Z] \times z$

Techninis aprašymas

| | |
|---|--------------|
| Pjovimo briaunos Ø D_c | 2,5 mm |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 3,7 mm |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti aliuminio liejinuose | 0,03 mm |
| Bendras ilgis L | 50 mm |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 30 laipsniai |
| Pastūma f_z apdirbant trumpadrožlio aliuminio liejinių šoninius paviršius | 0,035 mm |

| | |
|---|--|
| Dantų skaičius Z | 2 |
| Koto $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Kotas | DIN 6535 HA su h5 |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu | 16 mm |
| Pataisinis faktorius $a_{p, \text{korr}}$ | 0,8 |
| Sužeminto koto $\varnothing D_1$ | 2,41 mm |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | 0 / -0,005 |
| Kampų nuožulos kampas | 90 laipsniai |
| Danga | DLC |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Tipas | W |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$ |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | $0,5 \times D$ apdirbant šoninius paviršius |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Spalvinis žymėjimas | geltona |
| Produkto rūšis | Frezos skirtos griovelėjų ir paviršių apdirbimui |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Aliuminis | tinka | 480 m/min | N |
| Aliuminis (trumpadrožlis) | tinka | 440 m/min | N |
| Al >10 % Si | tinka | 400 m/min | N |
| PMMA, akrilas | tinka | 200 m/min | N |
| PE-HD | tinka | 160 m/min | N |
| PA 66 | tinka | 200 m/min | N |

| | | | |
|--|---------------|-----------|---|
| PEEK | tinka | 150 m/min | N |
| PF 31 | tinka | 130 m/min | N |
| PVDF GF20 | tinka | 180 m/min | N |
| POM GF25 | tinka | 160 m/min | N |
| PA 66 GF30 | tinka | 150 m/min | N |
| PEEK GF30 | tinka | 130 m/min | N |
| PTFE CF25 | tinka | 160 m/min | N |
| Korėtoji kompozicinė medžiaga (Honeycomb Sandwich) | ribotai tinka | 300 m/min | N |
| Cu | tinka | 160 m/min | N |
| CuZn | tinka | 200 m/min | N |
| drėgnas, maks. | tinka | | |
| šlapias, min. | tinka | | |
| sausasis | ribotai tinka | | |
| Oras | tinka | | |