

HOLEX**HOLEX Pro Steel VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø Dc: 5mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	202414 5
GTIN	4045197776129
Produktų klasė	12X

Aprašymas**Modelis:****Rupijam ir glotniajam frezavimui.**

Iki 1xD gylio vientisame ruošinyje **esant didelėms pastūmoms** ir mažam spinduliniam mušimui.

Privalumai:

Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas, optimali sraigtnių griovelių forma.

Techninis aprašymas

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,2 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	17 mm
Bendras ilgis L	57 mm
Koto $\varnothing D_s$	6 mm
Tolerancija Nominalusis \varnothing	0 / -0,03
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	5 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	4,8 mm

Dantų skaičius Z	3
Pjovimo briaunos ilgis L_c	13 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	45 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Pro Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Darbinis plotis a_e frezuojant	$0,4 \times D$ pjaunant
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Plienas <500 N/mm ²	tinka	240 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	220 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	170 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	150 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	ribotai tinka	80 m/min	M
GGG	tinka	190 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		

šlapias, min.	ribotai tinka
sausasis	tinka
Oras	tinka