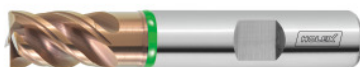




HOLEX Pro UNI VHM kotinė freza HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 203063 10 |
| GTIN | 4062406569754 |
| Produktų klasė | 12Y |

Aprašymas

Modelis:

Rupiamam ir glotniajam frezavimui iki $1,5 \times D$ gylio vientisame ruošinyje esant **didelėms pastūmoms** ir mažam radialiniam mušimui.

Šlifuoti **45° sraigtiniai drožlių grioveliai** žymiai sumažina pjovimo jėgas apdirbimo metu ir gaunama geresnė paviršiaus kokybė.

Techninis aprašymas

| | |
|--|---------------------------------------|
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,06 mm |
| Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,04 mm |
| Kampų nuožulos kampas | 45 laipsniai |
| Bendras ilgis L | 66 mm |
| Tolerancija Nominalusis Ø | e8 |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 42 laipsniai |
| Dantų skaičius Z | 4 |
| Kampų nuožulos plotis prie 45° | 0,2 mm |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 14 mm |

| | |
|--|---|
| Sužeminto koto $\varnothing D_1$ | 9,7 mm |
| Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm ² | 0,05 mm |
| Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu | 24 mm |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |
| Koto $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$ | 10 mm |
| Serija | Pro Uni |
| Danga | TiSiN |
| 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 | $0,3 \times D$ pjaunant |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Pjovimo technika | MTC |
| Spalvinis žymėjimas | žalia |
| Produkto rūšis | Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------------|---------------|-----------|-----------|
| Aliuminis (trumpadrožlis) | ribotai tinka | 250 m/min | N |
| 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 | 180 m/min | P |
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 170 m/min | P |

| | | | |
|---------------------------------|---------------|-----------|---|
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 140 m/min | P |
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 90 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 80 m/min | M |
| Ti >850 N/mm ² | ribotai tinka | 35 m/min | S |
| Ketus (G) | tinka | 240 m/min | K |
| Uni | tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |
| šlapias, min. | ribotai tinka | | |
| sausasis | tinka | | |
| Oras | tinka | | |