

Garant**VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm****Užsakymo data**

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 205490 5 |
| GTIN | 4045197551498 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas**Modelis:****Specialūs drožlialaužiai grioveliai.**

Konstrukciniai matmenys panašūs į DIN 6527.

Dideliam našumui ir pastūmai, didelis metalo apdirbimo produktyvumas.

Pastaba:**JAU YRA NAUJA KARTA!****Rekomenduojamas patobulintas produktas Nr. 205550.****Techninis aprašymas**

| | |
|---|---------------------------------------|
| Kampų nuožulos plotis prie 45° | 0,3 mm |
| Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ² | 0,023 mm |
| Dantų skaičius Z | 3 |
| Pjovimo briaunos Ø D _c | 5 mm |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm ² | 0,02 mm |
| Koto Ø D _s | 6 mm |
| Bendras ilgis L | 57 mm |
| Pjovimo briaunos ilgis L _c | 13 mm |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |
| Tolerancija Nominalusis Ø | d11 |

| | |
|---|---|
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 30 laipsniai |
| Kampų nuožulos kampas | 45 laipsniai |
| Danga | TiAlN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Frezos profilis | HR |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės | nevienodas |
| Pjovimo briaunų išdėstymas | nevienodas |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | $0,5 \times D$, kai apdirbami šoniniai paviršiai |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | Griovelio pjovimo gylis $1 \times D$ |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Pjovimo technika | HPC |
| Spalvinis žymėjimas | žalia |
| Produkto rūšis | Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------------|---------------|-----------|-----------|
| Aliuminis (trumpadrožlis) | ribotai tinka | 280 m/min | N |
| Al >10 % Si | ribotai tinka | 200 m/min | N |
| Plienas <500 N/mm ² | tinka | 120 m/min | P |
| Plienas <750 N/mm ² | tinka | 105 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | tinka | 100 m/min | P |
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 70 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 60 m/min | P |
| Plienas <55 HRC | ribotai tinka | 35 m/min | H |
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 60 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 50 m/min | M |

| | | | |
|----------------|---------------|----------|---|
| Ketus (G) | tinka | 90 m/min | K |
| Uni | tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |
| šlapias, min. | ribotai tinka | | |
| sausasis | ribotai tinka | | |
| Oras | ribotai tinka | | |