



HOLEX Pro UNI VHM kotinė freza HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm



Užsakymo data

Užsakymo numeris	203068 16
GTIN	4062406572266
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

Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,3 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Pastūma f_z grioveliams frezuoti INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Bendras ilgis L	92 mm
Pjovimo briaunos Ø D_c	16 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	e8
Koto Ø D_s	16 mm

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Dantų skaičius Z	4
Pjovimo briaunos ilgis L_c	36 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	15,5 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	42 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	$0,3 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	240 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	220 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	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		