

Garant**VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203031 12
GTIN	4045197510488
Produktų klasė	11X

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

Iki $1 \times D$ gylio vientisame ruošinyje **esant didelėms pastūmoms** ir mažam radialiniam mušimui. Frezuojant maksimaliame gylyje būtina išlaikyti dydžių L_c (pjovimo briaunos ilgis) / $\varnothing D_c$ (pjovimo briaunos \varnothing) santykį!

Privalumai:

Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas, optimali sraigtnių griovelių forma.

Pastaba:**NAUJA PRODUKTŲ SERIJA!**

Rekomenduojamas atitinkamo iš naujosios serijos Nr. 203034.

Techninis aprašymas

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	12 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,24 mm
Dantų skaičius Z	4
Koto $\varnothing D_s$	12 mm
Bendras ilgis L	73 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	16 mm

Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Tolerancija Nominalusis Ø	f8
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
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	$0,5 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelėlių ir paviršių apdirbimui

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Plienas <500 N/mm ²	tinka	250 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	200 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	180 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	160 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	70 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	50 m/min	M
Ketus (G)	tinka	120 m/min	K
Uni	tinka		

drėgnas, maks.	tinka
šlapias, min.	ribotai tinka
sausasis	tinka
Oras	tinka