



VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiXSi, Ø f8 DC: 12mm



Užsakymo data

Užsakymo numeris	203037 12
GTIN	4045197679284
Produktų klasė	12X

Aprašymas

Modelis:

Rupiajam ir glotniajam frezavimui.

Iki $1 \times D$ gylio vientisame ruošinyje **esant didelėms pastūmoms** ir mažam radialiniam mušimui. Norint apdirbti 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.

Techninis aprašymas

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°	0,3 mm
Dantų skaičius Z	4
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
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 \emptyset	f8
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Danga	TiXSi
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 griovelių 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	ribotai tinka	70 m/min	M
Ketus (G)	ribotai tinka	120 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		

Oras

tinka