

**HAIMER MILL VHM freza SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 16mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	220294 16
GTIN	4034221167330
Produktų klasė	26X

**Aprašymas****Modelis:**

Su SAFE-LOCK ištraukimo apsauga papildomam fiksavimui. Sujungus su SAFE-LOCK įrankių laikikliais, įrankis apsaugomas nuo iškritimo.

**Galima universaliai naudoti** plieninėms medžiagoms ir stipriai legiruotam plienui, ypač INOX. Su **cilindrine šerdimi** optimaliam įrankio standumui frezuojant griovelius. Užtikrinamas procesų patikimumas, kai stačiakampis ir grėžiamas apskritas frezavimas dėl **specialios priekio geometrijos**.

**Pastaba:**

Įrankių laikiklius su SAFE-LOCK apsauginiu užraktu rasite užspaudimo įrankių programos skiltyje.

**Techninis aprašymas**

Dantų skaičius Z	4
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Tolerancija Nominalusis Ø	f8
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Bendras ilgis L	115 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,32 mm
Koto Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai

Sužeminto koto $\varnothing D_1$	15,2 mm
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,088 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	48 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	16 mm
Kotas	h6safelock
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	64 mm
Danga	AlTiN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjovimo gylis $1 \times D$
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	$0,05 \times D$ , kai apdirbami šoniniai paviršiai
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	be
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Aliuminis, plastikai	ribotai tinka	480 m/min	N
Aliuminis (trumpadrožlis)	ribotai tinka	480 m/min	N
Al $> 10 \%$ Si	ribotai tinka	350 m/min	N
Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	275 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	255 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	210 m/min	P

Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	190 m/min	P
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	95 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	75 m/min	M
Ti >850 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	35 m/min	S
Ketus (G)	ribotai tinka	155 m/min	K
Uni	tinka		
Alyva	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		