

**HAIMER MILL VHM freza SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 20mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	220294 20
GTIN	4034221167354
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

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ²	0,13 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	60 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Koto Ø D_s	20 mm
Bendras ilgis L	133 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,4 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Pjovimo briaunos Ø D_c	20 mm
Kotas	h6safelock

Tolerancija Nominalusis \varnothing	f8
Dantų skaičius Z	4
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm ²	0,11 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	19 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	80 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 N/mm ²	tinka	275 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	255 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	210 m/min	P

Plienas <1100 N/mm ²	tinka	190 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	95 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	75 m/min	M
Ti >850 N/mm ²	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		