

**HAIMER MILL VHM freza SAFE-LOCK, AlTiN, Ø f9 DC: 10mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	220290 10
GTIN	4034221136961
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

Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Dantų skaičius Z	4
Bendras ilgis L	73 mm
Sužeminto koto Ø D ₁	9,5 mm
Pjovimo briaunos ilgis L _c	22 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	f8
Pastūma f _z grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm ²	0,055 mm
Darbinės dalies ilgis L ₁ kartu su sužemintu kotu	30,5 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	32 laipsniai
Kotas	h6safelock

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,065 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	10 mm
Kampų nuožulos kampas	90 laipsniai
Koto $\varnothing D_s$	10 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	$0,5 \times D$ pjaunant
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjovimo gylis $1 \times D$
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 $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	190 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		