


HOLEX Pro UNI VHM toroidinė freza, TiSiN, Ø DC / R1: 6/1,0mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	206368 6/1,0
GTIN	4067263047155
Produktų klasė	12Y

Aprašymas
Modelis:

Rupiajam ir glotniajam apdirbimui, kai pastūmos didelės, o veikimas – tolygus. Patobulinta geometrija ir aukštos kokybės danga, užtikrinanti puikius gamybos rezultatus ir ilgą tarnavimo laiką apdirbant įvairias medžiagas. Kintamas dantų žingsnis užtikrina frezos tvirtumą ir mažą radialinį mušimą. Tolerancija: pjovimo briaunos spindulys $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$. Konstrukciniai matmenys panašūs į DIN 6527.

Techninis aprašymas

Kotas	DIN 6535 HB su h6
Pjovimo briaunos spindulys R_1	1 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	6 mm
Koto $\varnothing D_s$	6 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Pastūma f_z frezavimui kopijuojant INOX > 900 N/mm ²	0,04 mm
Pastūma f_z plieno frezavimui < 900 N/mm ²	0,058 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	19 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ²	0,05 mm
Dantų skaičius Z	4
Pjovimo briaunos ilgis L_c	13 mm

Sužeminto koto $\varnothing D_1$	5,8 mm
Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm ²	0,035 mm
Bendras ilgis L	57 mm
Serija	Pro Uni
Danga	TiSiN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Tolerancija Nominalusis \varnothing	e8
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,05×D frezavimui kopijuojant
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,3×D apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,3×D apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Produkto rūšis	Freza toroidiniu galu

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Aliuminis (trumpadrožlis)	ribotai tinka	250 m/min	N
Plienas <500 N/mm ²	tinka	240 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	220 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	180 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	170 m/min	P
Plienas <1400 N/mm ²	tinka	140 m/min	P

INOX <900 N/mm ²	tinka	90 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	80 m/min	M
Ti >850 N/mm ²	tinka	35 m/min	S
Ketus (G)	ribotai tinka	240 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		