


HOLEX Pro UNI VHM toroidinė freza, TiSiN, Ø DC / R1: 12/1,0mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	206368 12/1,0
GTIN	4067263047247
Produktų klasė	12Y

Aprašymas
Modelis:

Rupiamam 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

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	36 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	26 mm
Koto $\varnothing D_s$	12 mm
Bendras ilgis L	83 mm
Dantų skaičius Z	4
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,055 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	12 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai

Sužeminto koto $\varnothing D_1$	11,6 mm
Pastūma f_z plieno frezavimui $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,11 mm
Pastūma f_z frezavimui kopijuojant INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,067 mm
Pjovimo briaunos spindulys R_1	1 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	0,05xD frezavimui kopijuojant
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,3xD apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,3xD 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	240 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	220 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	170 m/min	P
Plienas $< 1400 \text{ N/mm}^2$	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		