

**HOLEX Pro UNI VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 16mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203074 16
GTIN	4067263092094
Produktų klasė	12Y

**Aprašymas****Modelis:**

**Rupiajam ir glotniajam frezavimui** iki  $1,5 \times D$  gylio vientisame ruošinyje esant **didelėms pastūmoms** ir mažam radialiniam mušimui.

Šlifuoti **45° sraigtiniai drožlių grioveliai** žymiai sumažina pjovimo jėgas apdirbimo metu ir gaunama geresnė paviršiaus kokybė.

**Techninis aprašymas**

Sužeminto koto Ø $D_1$	15,5 mm
Bendras ilgis L	110 mm
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	58 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Pjovimo briaunos Ø $D_c$	16 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	e8
Dantų skaičius Z	4
Pastūma $f_z$ apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,07 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,3 mm

## Duomenų lapai

Kotas	DIN 6535 HB su h6
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Koto $\varnothing D_s$	16 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	48 mm
Serija	Pro Uni
Danga	TiSiN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,3×D apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjūvio gylis 1×D
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

## 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

## Duomenų lapai

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