



Pastūma $f_z$ apdirbant trumpadrožlio aliuminio liejinių šoninius paviršius	0,03 mm
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	6 mm
Koto $\varnothing D_s$	4 mm
Dantų skaičius Z	2
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	1,5 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	1,44 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Pataisinis faktorius $a_{p\text{ korr}}$	1
Danga	DLC
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	W
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	0 / -0,005
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,5×D apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,05×D frezuojant kopijuojant
Vidinis aušinimas	ne
Spalvinis žymėjimas	geltona
Produkto rūšis	Freza toroidiniu galu

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Aliuminis	tinka	480 m/min	N
Aliuminis (trumpadrožlis)	tinka	400 m/min	N
Al >10 % Si	tinka	400 m/min	N
PMMA, akrilas	tinka	200 m/min	N
PE-HD	tinka	160 m/min	N

PA 66	tinka	200 m/min	N
PEEK	tinka	150 m/min	N
PF 31	tinka	130 m/min	N
PVDF GF20	tinka	180 m/min	N
POM GF25	tinka	160 m/min	N
PA 66 GF30	tinka	150 m/min	N
PEEK GF30	tinka	130 m/min	N
PTFE CF25	tinka	160 m/min	N
Cu	tinka	160 m/min	N
CuZn	tinka	200 m/min	N
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	tinka		
sausasis	ribotai tinka		
Oras	tinka		