

**Garant**
**VHM freza toroidiniu galu R1 0,1, Deimant., Ø DC × L1: 0,8X10mm**

**Užsakymo data**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 209716 0,8X10 |
| GTIN             | 4045197918178 |
| Produktų klasė   | 11Y           |

**Aprašymas**
**Modelis:**

Su **deimantine danga sp<sup>3</sup>**. **Didžiausiam našumui ir tikslumui** apdirbant pluoštines medžiagas, GFK, CFK ir grafitą. **Itin apribotos tolerancijos** užtikrina maksimalų tikslumą. Dvigubai užgalastos pjovimo briaunos. **Posvyrio kampas  $\alpha = 16^\circ$** .

Tolerancija:

- **Pjovimo briaunos spindulys:  $R_1 = \pm 0,0025$  mm**
- **Sužeminto koto Ø:  $D_1 = 0 / -0,01$  mm**

**Pastaba:**

Jei įrankis su ilga darbine dalimi,  $a_p$  naudokite adapterį!<br>Vertės:<br>grioveliiui:  $a_p = 0,10 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ <br>Šoninis apdirbimas:  $a_p = 0,20 \times D \times a_{p, \text{korr}}$ <br>**Norėdami apskaičiuoti pastūmos greitį  $vf$ , naudokite nustatytą (dažniausiai maksimalų) apskukų skaičių!**<br> $Pvz., vf = 18000 [1/\text{min}] \times fz [mm/Z] \times z$

**Techninis aprašymas**

|   |         |
|---|---------|
| Sužeminto koto Ø $D_1$                              | 0,78 mm |
| Pjovimo briaunos Ø $D_c$                            | 0,8 mm  |
| Dantų skaičius Z                                    | 2       |
| Koto Ø $D_s$  | 4 mm    |
| Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu | 10 mm   |
| Pjovimo briaunos ilgis $L_c$                        | 0,8 mm  |
| Bendras ilgis L                                     | 50 mm   |
| Pjovimo briaunos spindulys $R_1$                    | 0,1 mm  |

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Kotas   | DIN 6535 HA su h5                     |
| Pastūma $f_z$ frezavimui kopijuojant grafite                | 0,016 mm                              |
| Pastūma $f_z$ apdirbant grafito ruošinių šoninius paviršius | 0,016 mm                              |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas                        | 25 laipsniai                          |
| Pataisinis faktorius $a_{p, \text{korr}}$                   | 0,35                                  |
| Danga   | Deimant.                              |
| Ašmenys   | VHM                                   |
| Norma   | Gamykliniai standartai                |
| Tolerancija Nominalusis $\emptyset$                         | 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   | juodas                                |
| Produkto rūšis  | Freza toroidiniu galu                 |

## Vartotojo duomenys

|  | Paskirtis | $V_c$     | ISO kodas |
|--|-----------|-----------|-----------|
| PVDF GF20  | tinka     | 200 m/min | N         |
| POM GF25   | tinka     | 190 m/min | N         |
| PA 66 GF30   | tinka     | 170 m/min | N         |
| PEEK GF30  | tinka     | 150 m/min | N         |
| PTFE CF25  | tinka     | 180 m/min | N         |
| PEEK CF30  | tinka     | 160 m/min | N         |
| Kompozicinės medžiagos                             | tinka     |           |           |
| Korėtoji kompozicinė medžiaga (Honeycomb Sandwich) | tinka     | 350 m/min | N         |
| GFK  | tinka     | 190 m/min | N         |

|               |       |           |   |
|---------------|-------|-----------|---|
| GFK, CFK      | tinka | 190 m/min | N |
| Grafitas      | tinka | 340 m/min | N |
| šlapias, min. | tinka |           |   |
| sausasis      | tinka |           |   |
| Oras          | tinka |           |   |