

**Garant**
**VHM freza toroidiniu galu R1 0,3, Deimant., Ø DC × L1: 1,6X10mm**

**Užsakymo data**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 209726 1,6X10 |
| GTIN             | 4045197919137 |
| 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  $\varnothing: D_1 = 0 / -0,01$  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  $v_f$ , naudokite nustatytą (dažniausiai maksimalų) apskukų skaičių!**<br>Pvz.,  $v_f = 18000$  [1/min] ×  $f_z$  [mm/Z] ×  $z$

**Techninis aprašymas**

|   |                   |
|---|-------------------|
| Koto $\varnothing D_s$                              | 4 mm              |
| Pjovimo briaunos ilgis $L_c$                        | 1,6 mm            |
| Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu | 10 mm             |
| Pjovimo briaunos spindulys $R_1$                    | 0,3 mm            |
| Pastūma $f_z$ frezavimui kopijuojant grafitu        | 0,03 mm           |
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$                  | 1,6 mm            |
| Kotas   | DIN 6535 HA su h5 |
| Bendras ilgis $L$                                   | 50 mm             |

|   |                                       |
|---|---------------------------------------|
| Sužeminto koto $\varnothing D_1$                            | 1,54 mm                               |
| Dantų skaičius Z  | 2                                     |
| Pastūma $f_z$ apdirbant grafito ruošinių šoninius paviršius | 0,03 mm                               |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas                        | 30 laipsniai                          |
| Pataisinis faktorius $a_{p, \text{korr}}$                   | 0,9                                   |
| Danga   | Deimant.                              |
| Ašmenys   | VHM                                   |
| Norma   | Gamykliniai standartai                |
| 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   | 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 |           |   |