

Garant
GARANT Master Steel VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	203038 10
GTIN	4045197718938
Produktų klasė	11X

Aprašymas
Modelis:

Rupiajam ir glotniajam frezavimui iki $0,7 \times D$ gylio vientisame ruošinyje **esant didelėms pastūmoms** ir tolygiam darbui.

Privalumai:

Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas, optimali sraigtnių griovelių forma.

Techninis aprašymas

Dantų skaičius Z	4
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,2 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	10 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	9,7 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	58 mm
Koto $\varnothing D_s$	10 mm
Bendras ilgis L	100 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	22 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai

Kotas	DIN 6535 HB su h6
Tolerancija Nominalusis Ø	f8
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Darbinis plotis a_e frezuojant	$0,1 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Plienas <500 N/mm ²	tinka	125 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	95 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	85 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	80 m/min	P
Plienas <1400 N/mm ²	ribotai tinka	70 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	50 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	35 m/min	M
Ketus (G)	tinka	85 m/min	K

Uni	tinka
drėgnas, maks.	tinka
šlapias, min.	ribotai tinka
sausasis	tinka
Oras	tinka