

Garant**GARANT Master Steel VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203036 8
GTIN	4045197718860
Produktų klasė	11X

Aprašymas**Modelis:**

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

Privalumai:

Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas, optimali sraigtnių griovelių forma.

Techninis aprašymas

Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	30 mm
Dantų skaičius Z	4
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	7,7 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,16 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	8 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Koto $\varnothing D_s$	8 mm
Bendras ilgis L	68 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	21 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	$0,25 \times D$ 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	260 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	240 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	190 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	180 m/min	P
Plienas <1400 N/mm ²	ribotai tinka	150 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	80 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	70 m/min	M
Ketus (G)	tinka	250 m/min	K
Uni	tinka		

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