

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza su vidiniu aušinimu HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	205551 5
GTIN	4062406111144
Produktų klasė	11X

Aprašymas
Modelis:

Su naujovišku drožlialaužių griovelių profiliu, pritaikyta didesnėms pastūmoms. Dar geresnė pjovimo briaunos apsauga, nes lengvai užapvalintos briaunos. Ypatingai smulkių grūdelių medžiaga suteikia neįprasto atsparumo lūžiams lenkiant.

Galima pastūma dančiui iki 0,1 mm, kai gylis iki 2×D (griovelio viduje).

Su **vidiniu aušinimo skysčio padavimu** patikimam drožlių pašalinimui iš pjovimo zonos.

Privalumai:

Įrankio geometrija tokia, kad būtų galima labai tankiai susuktas drožles pašalinti plokščiais drožlių grioveliais. Todėl įrankio šerdis išlieka išskirtinai tvirta. Įleidimo kampas gali siekti iki 10°, nes kotas priekyje labai susiaurėja.

Paskirtis:

Tinka rupiajam apdirbimui, ypač griovelių.

Techninis aprašymas

Dantų skaičius Z	5
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm ²	0,02 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Koto Ø D _s	6 mm
Pjovimo briaunos ilgis L _c	13 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	d11

Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	19 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	5 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,25 mm
Bendras ilgis L	57 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai ir įkypai
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	4,6 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Frezos profilis	NR
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis a_e frezuojant	$0,05 \times D$ frezuojant kopijuojant
Darbinis plotis a_e frezuojant	$0,4 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	taip
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	200 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	160 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	140 m/min	P

Plienas <1400 N/mm ²	tinka	110 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	200 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
Oras	tinka		