

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 16mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	205556 16
GTIN	4062406112158
Produktų klasė	11X

Aprašymas**Modelis:**

Su naujovišku drožlialaužių griovelių profiliu, pritaikyta didesnėms pastūmoms. Lengvai užapvalintos pjovimo briaunos todėl užtikrinama didesnė briaunų apsauga. Smulkių grūdelių substratas suteikia atsparumo lūžiams.

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:

Rupiajam apdirbimui.

Pastaba:

Ypač ilgas kakliukas, kad būtų išvengta trukdančių kontūrų.

Su kūgiškai didėjančiu įleidimo kampu tam, kad būtų užtikrintas stabilumas esant ilgam nuolydžiui.

Techninis aprašymas

Pjovimo briaunos ilgis L_c	36 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	100 mm
Koto $\varnothing D_s$	16 mm
minimalus koto tikslumo tolerancijos nustatymo $\varnothing D_5$	14,4 mm
Dantų skaičius Z	5

maksimalus veleno išėmimo $\varnothing D_6$	15,5 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,8 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Tolerancija Nominalusis \varnothing	d11
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	16 mm
Bendras ilgis L	150 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Frezos profilis	NR
Pjovimo briaunų išdėstymas	kintamas
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,3xD 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	170 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	150 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	130 m/min	P

Plienas <1400 N/mm ²	tinka	100 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	45 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	30 m/min	M
Ketus (G)	tinka	180 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		