

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 10mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	205556 10
GTIN	4062406112134
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**

Kotas	DIN 6535 HB su h6
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	10 mm
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	58 mm
Pastūma f <sub>2</sub> apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai

Bendras ilgis L	100 mm
Dantų skaičius Z	5
maksimalus veleno išėmimo $\varnothing D_6$	9,7 mm
minimalus koto tikslumo tolerancijos nustatymo $\varnothing D_5$	9 mm
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	d11
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	22 mm
Koto $\varnothing D_s$	10 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,5 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
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	0,3×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 <sup>2</sup>	tinka	180 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	170 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	150 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	130 m/min	P

Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	tinka	100 m/min	P
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	45 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	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		