

Garant

GARANT Master Steel PickPocket VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8,7mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 202404 8,7 |
| GTIN | 4045197781208 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas

Modelis:

Tinka **rupiajam ir glotniajam apdirbimui**.

Užapvalintos pjovimo briaunos.

Frezavimui iki 1XD gylio vientisame ruošinyje **didelėmis pastūmomis** ir tolygiam darbui.

Privalumai:

Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas, optimali sraigtnių griovelių forma.

Techninis aprašymas

| | |
|--|---------------------------------------|
| Sužeminto koto Ø D ₁ | 8,5 mm |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Pastūma f _z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ² | 0,08 mm |
| Darbinės dalies ilgis L ₁ kartu su sužemintu kotu | 30 mm |
| Pastūma f _z grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Pjovimo briaunos Ø D _c | 8,7 mm |
| Tolerancija Nominalusis Ø | f8 |
| Bendras ilgis L | 72 mm |
| Dantų skaičius Z | 3 |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |

| | |
|---|---|
| Koto $\varnothing D_s$ | 10 mm |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 22 mm |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 38 laipsniai |
| Kampų užapvalinimas r_v | 0,44 mm |
| Serija | Master Steel |
| Danga | TiAlN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Tipas | N |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės | nevienodas |
| Pjovimo briaunų išdėstymas | nevienodas |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | Griovelio pjovimo gylis $1 \times D$ |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | $0,4 \times D$ pjaunant |
| 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 | 260 m/min | P |
| Plienas $<750 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 240 m/min | P |
| Plienas $<900 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 190 m/min | P |
| Plienas $<1100 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 180 m/min | P |
| Plienas $<1400 \text{ N/mm}^2$ | ribotai tinka | 150 m/min | P |
| INOX $<900 \text{ N/mm}^2$ | tinka | 80 m/min | M |
| INOX $>900 \text{ N/mm}^2$ | 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 |