

**Garant****GARANT Master INOX M SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	205448 8
GTIN	4062406275501
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:**

Su **naujovišku virvelės profiliu** griovelių profiliu, pritaikyta didesnėms pastūmoms apdirbant INOX. Dar geresnė pjovimo briaunos apsauga, nes lengvai užapvalintos briaunos. **Ypatingai smulkių grūdelių medžiaga** užtikrina **patikimą atsparumą lūžiams** lenkiant. Pagal našumą ir proceso saugumo nustatytas pjovimo briaunų skaičius.

**Privalumai:**

Įrankio geometrija tokia, kad būtų galima labai tankiai susuktas drožles pašalinti plokščiais drožlių grioveliais. Todėl įrankio šerdis išlieka **išskirtinai tvirta**.

**Paskirtis:**

Tinka rupiajam apdirbimui, ypač griovelių.

**Rekomendacija:**

Saugiam darbo procesui užtikrinti, ypač apdirbant griovelius, naudokite įrankių laikiklius su **4 aušinimo kanalais**.

**Techninis aprašymas**

Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	12 mm
Koto $\varnothing D_s$	8 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	40 laipsniai
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Dantų skaičius Z	4

Bendras ilgis L	58 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,035 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	8 mm
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,2 mm
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	d11
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Inox
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Frezos profilis	NR
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,5×D, kai apdirbami šoniniai paviršiai
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,5×D, kai apdirbami šoniniai paviršiai
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	mėlyna
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Plienas <500 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	150 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	140 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	120 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	110 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	100 m/min	P
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	90 m/min	M

INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	80 m/min	M
Uni	ribotai tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
Oras	ribotai tinka		