

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

Užsakymo numeris	205450 10
GTIN	4062406276096
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

Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,2 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm ²	0,035 mm
Sužeminto koto Ø D ₁	9,3 mm
Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm ²	0,04 mm
Pjovimo briaunos ilgis L _c	22 mm

Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Dantų skaičius Z	5
Koto $\varnothing D_s$	10 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	40 laipsniai
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	30 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	d11
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Bendras ilgis L	72 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	10 mm
Serija	Master Inox
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Frezos profilis	NR
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjovimo gylis $1 \times D$
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjovimo gylis $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	ribotai tinka	150 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	140 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	120 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	ribotai tinka	110 m/min	P

Plienas <1400 N/mm ²	ribotai tinka	100 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	90 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	80 m/min	M
Uni	ribotai tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
Oras	ribotai tinka		