

Garant
GARANT Master UNI VHM kotinė freza HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 6mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	203062 6
GTIN	4062406569556
Produktų klasė	11Z

Aprašymas
Modelis:

Rupiajam ir glotniajam apdirbimui, kai pastūmos didelės, o veikimas – tolygus. Patobulinta geometrija ir aukštos kokybės danga, užtikrinanti puikius gamybos rezultatus ir ilgą tarnavimo laiką apdirbant įvairias medžiagas. Kintamas dantų žingsnis užtikrina frezos tvirtumą ir mažą radialinį mušimą.

Privalumai:

- Labai tyli eiga be vibracijos.
- Speciali griovelio forma, dideli drožlialaužiai.
- Specialiai pritaikytas kraštų užapvalinimas.
- Optimalaus kietumo ir tvirtumo substratas.

Techninis aprašymas

Tolerancija Nominalusis Ø	e8
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm ²	0,04 mm
Sužeminto koto Ø D_1	5,8 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Pjovimo briaunos Ø D_c	6 mm
Koto Ø D_s	6 mm
Bendras ilgis L	54 mm
Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm ²	0,03 mm

Kotas	DIN 6535 HB su h6
Kampų užapvalinimas r_v	0,1 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	16 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	10 mm
Dantų skaičius Z	4
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Serija	Master Uni
Danga	TiSiN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Aliuminis (trumpadrožlis)	ribotai tinka	280 m/min	N
Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	260 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	240 m/min	P

Plienas <900 N/mm ²	tinka	190 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	180 m/min	P
Plienas <1400 N/mm ²	tinka	150 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	90 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	80 m/min	M
Ti >850 N/mm ²	ribotai tinka	40 m/min	S
Ketus (G)	tinka	250 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		