

Garant
GARANT Master UNI VHM kotinė freza HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 4mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	203067 4
GTIN	4062406569624
Produktų klasė	11Z

Aprašymas
Modelis:

Rupiajam ir glotniajam frezavimui iki $1,5 \times D$ gylio vientisame ruošinyje esant **didelėms pastūmoms** ir mažam radialiniam mušimui.

Šlifuoti **45° sraigtiniai drožlių grioveliai** žymiai sumažina pjovimo jėgas apdirbimo metu ir gaunama geresnė paviršiaus kokybė.

Privalumai:

Specialiai darbui **MTC (Multi Task Cutting)** naujos kartos tekimo ir frezavimo staklėse.

Techninis aprašymas

Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	17 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Kampų užapvalinimas r_v	0,08 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,025 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	11 mm
Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,015 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	e8

Koto $\varnothing D_s$	6 mm
Bendras ilgis L	57 mm
Dantų skaičius Z	4
Pastūma f_z grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm ²	0,012 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	3,8 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	4 mm
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	$0,3 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	MTC
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 N/mm ²	tinka	260 m/min	P
Plienas <750 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		