

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

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203067 6
GTIN	4062406569648
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**

Dantų skaičius Z	4
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	6 mm
Bendras ilgis L	57 mm
Koto Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Pjovimo briaunos ilgis L <sub>c</sub>	13 mm
Pastūma f <sub>z</sub> grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,025 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>	5,8 mm
Pastūma f <sub>z</sub> apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,03 mm

Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	19 mm
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Kampų užapvalinimas $r_v$	0,1 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Tolerancija Nominalusis $\emptyset$	e8
Kotas	DIN 6535 HB su h6
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 N/mm <sup>2</sup>	tinka	150 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
Ti >850 N/mm <sup>2</sup>	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		