

Garant**GARANT Master UNI VHM kotinė freza HPC, TiSiN, Ø e8 DC: 10mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203067 10
GTIN	4062406569662
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

Pjovimo briaunos Ø D_c	10 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Tolerancija Nominalusis Ø	e8
Kampų užapvalinimas r_v	0,2 mm
Sužeminto koto Ø D_1	9,7 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	30 mm
Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm ²	0,05 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	22 mm

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm
Bendras ilgis L	72 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Koto $\varnothing D_s$	10 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dantų skaičius Z	4
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 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		