

Garant
GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 6mm

Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 205550 6 |
| GTIN | 4045197813251 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas
Modelis:

Su naujovišku drožliu profiliu, pritaikyta didesnėms pastūmoms. Dar geresnė pjovimo briaunos apsauga, nes lengvai užapvalintos briaunos. Ypatingai smulkių grūdelių medžiaga suteikia neįprasto atsparumo lūžiams lenkiant.

Galima pastūma dančiui iki 0,1 mm, kai gylis iki 2×D (griovelio viduje).

Privalumai:

Įrankio geometrija tokia, kad būtų galima labai tankiai susuktas drožles pašalinti plokščiais drožių grioveliais. Todėl įrankio šerdis išlieka išskirtinai tvirta. Įleidimo kampas gali siekti iki 10°, nes kotas priekyje labai susiaurėja.

Paskirtis:

Tinka rupiajam apdirbimui, ypač griovelių.

Techninis aprašymas

| | |
|--|---------------------------------------|
| Sužeminto koto Ø D ₁ | 5,6 mm |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Pjovimo briaunos ilgis L _c | 13 mm |
| Kampų nuožulos plotis prie 45° | 0,3 mm |
| Darbinės dalies ilgis L ₁ kartu su sužemintu kotu | 19 mm |
| Pastūma f _z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ² | 0,045 mm |
| Pjovimo briaunos Ø D _c | 6 mm |

| | |
|---|---|
| Koto $\varnothing D_s$ | 6 mm |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | d11 |
| Dantų skaičius Z | 5 |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm ² | 0,035 mm |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |
| Bendras ilgis L | 57 mm |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 42 laipsniai |
| Kampų nuožulos kampas | 45 laipsniai |
| Serija | Master Steel |
| Danga | TiAlN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | DIN 6527 |
| Frezos profilis | NR |
| Pjovimo briaunų išdėstymas | nevienodas |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,5xD apdirbant šoninius paviršius |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | Griovelio pjūvio gylis 1xD |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Pjovimo technika | HPC |
| Spalvinis žymėjimas | žalia |
| Produkto rūšis | Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Plienas <500 N/mm ² | tinka | 200 m/min | P |
| Plienas <750 N/mm ² | tinka | 180 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | tinka | 160 m/min | P |
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 140 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 110 m/min | P |

| | | | |
|-----------------------------|---------------|-----------|---|
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 50 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 35 m/min | M |
| Ketus (G) | tinka | 200 m/min | K |
| Uni | tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |
| šlapias, min. | ribotai tinka | | |
| sausasis | tinka | | |
| Oras | tinka | | |