

Garant
GARANT Master UNI VHM toroidinė freza, TiSiN, Ø DC / R1: 16/1,0mm

Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 206367 16/1,0 |
| GTIN | 4067263047100 |
| 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**. Tolerancija: pjovimo briaunos spindulys $R_1 = \pm 0,005 \text{ mm}$.

Konstruktiniai matmenys panašūs į **DIN 6527**.

Privalumai:

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

Techninis aprašymas

| | |
|---|----------|
| Pastūma f_z frezavimui kopijuojant INOX > 900 N/mm ² | 0,075 mm |
| Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu | 44 mm |
| Bendras ilgis L | 92 mm |
| Pjovimo briaunos spindulys R_1 | 1 mm |
| Sužeminto koto Ø D_1 | 15,5 mm |
| Pjovimo briaunos Ø D_c | 16 mm |
| Koto Ø D_s | 16 mm |
| Pastūma f_z plieno frezavimui < 900 N/mm ² | 0,125 mm |

| | |
|---|--------------------------------------|
| Dantų skaičius Z | 4 |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |
| Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ² | 0,1 mm |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 36 mm |
| Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm ² | 0,06 mm |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 42 laipsniai |
| Serija | Master Uni |
| Danga | TiSiN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Tipas | N |
| Tolerancija Nominalusis \emptyset | e8 |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės | nevienodas |
| Pjovimo briaunų išdėstymas | nevienodas |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikaliai |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,3×D apdirbant šoninius paviršius |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,3×D apdirbant šoninius paviršius |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,05×D frezavimui kopijuojant |
| Vidinis aušinimas | ne |
| Pjovimo technika | HPC |
| Produkto rūšis | Freza toroidiniu galu |

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 | tinka | 40 m/min | S |
| Ketus (G) | ribotai tinka | 250 m/min | K |
| Uni | tinka | | |
| drėgnas, maks. | tinka | | |
| šlapias, min. | ribotai tinka | | |
| sausasis | tinka | | |
| Oras | tinka | | |