

Garant**GARANT Steel VHM kotinė freza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 12mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203057 12
GTIN	4069515028486
Produktų klasė	11Z

Aprašymas**Modelis:**

Rupiajam ir glotniajam frezavimui. Skirta naudoti nestabiliuose apdirbimo procesuose ir sudėtingiems komponentams apdirbti.

Iki $1,5 \times D$ gylio vientisame ruošinyje **esant labai didelėms pastūmoms** ir mažam radialiniam mušimui.

Privalumai:

Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas, optimali sraigtinių griovelių forma.

Pastaba:

Naujas produktas vietoje Nr. 203041.

Techninis aprašymas

Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Pjovimo briaunos ilgis L_c	26 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,24 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Bendras ilgis L	83 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	36 mm
Dantų skaičius Z	4

Koto Ø D _s	12 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	f8
Pjovimo briaunos Ø D _c	12 mm
Kotas	DIN 6535 HB
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Sužeminto koto Ø D ₁	11,8 mm
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis a _e frezuojant	0,3xD 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	250 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	200 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	180 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	160 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	70 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	50 m/min	M

Duomenų lapai

Ketus (G)	tinka	120 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		