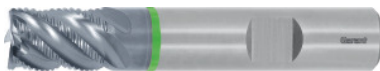


**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 8mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	205548 8
GTIN	4045197853530
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:**

Su naujovišku drožlialaužių griovelių 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 drožlių 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**

Tolerancija Nominalusis Ø	d11
Dantų skaičius Z	5
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Koto Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Pastūma f <sub>z</sub> apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Bendras ilgis L	58 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,4 mm

Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,05 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	12 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	8 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
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	$0,5 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	200 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	160 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	140 m/min	P
Plienas $< 1400 \text{ N/mm}^2$	tinka	110 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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		