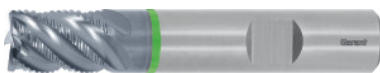


Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	205548 12
GTIN	4045197853561
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 2xD (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

Pjovimo briaunos Ø D _c	12 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Dantų skaičius Z	5
Bendras ilgis L	73 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Tolerancija Nominalusis Ø	d11
Koto Ø D _s	12 mm

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,09 mm
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,6 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	16 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	$0,5 \times D$ 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 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		