

Garant**GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 14mm****Užsakymo data**

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 205548 14 |
| GTIN | 4045197853578 |
| 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

| | |
|--|---------------------------------------|
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,08 mm |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 18 mm |
| Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm |
| Koto Ø D_s | 14 mm |
| Bendras ilgis L | 75 mm |

| | |
|---------------------------------------|---|
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$ | 14 mm |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | d11 |
| Kampų nuožulos plotis prie 45° | 0,7 mm |
| Dantų skaičius Z | 5 |
| 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×D apdirbant šoninius paviršius |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | Griovelio pjūvio gylis 1×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 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 | | |