

**Garant****VHM freza MTC, AlCrN, Ø f8 DC: 1mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	202396 1
GTIN	4045197854568
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:****Speciali drožlių griovelių geometrija ir sustiprinta šerdis.****MTC rupiojo apdirbimo freza frezavimui iki 1,5×D gylio vientisame ruošinyje.****Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas.**Konstrukciniai matmenys kaip **DIN 6527, ilga.**

Patobulinta danga mažesnei pjovimo jėgai bei dar geresniam įrankio patvarumui.

**Paskirtis:**Specialiai darbui **MTC (Multi Task Cutting)** naujos kartos tekinimo ir frezavimo staklėse.**Techninis aprašymas**

Balansavimo tikslumas su kotu	G 2,5 su HB
Koto Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Dantų skaičius Z	3
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	5 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	f8
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	1 mm
Pastūma f <sub>z</sub> apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Bendras ilgis L	57 mm

Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	0,95 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	2,5 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	45 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Danga	AlCrN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	$0,5 \times D$ abdirbant briaunas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	MTC
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	250 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	220 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	200 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	190 m/min	P
Plienas $< 1400 \text{ N/mm}^2$	tinka	170 m/min	P
Plienas $< 55 \text{ HRC}$	tinka	90 m/min	H
Plienas $< 60 \text{ HRC}$	tinka	60 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	130 m/min	M

INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	100 m/min	M
Ti >850 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	50 m/min	S
Ketus (G)	tinka	160 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		