

Garant
GARANT Master Steel VHM glotniojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 14mm

Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 204014 14 |
| GTIN | 4045197886736 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas
Modelis:
Glotniajam apdirbimui.

Speciali geometrija optimaliam drožlių pašalinimui.

Kintamas dantų žingsnis užtikrina **frezos tvirtumą ir mažą radialinį mušimą.**

Glotniam kontūriniam frezavimui.

Titano ir titano lydiniams apdirbti.

Pastaba:

$$a_{e\max} = 0,1 \times D$$

Galima galąsti nuo $\varnothing D_c = 6$ mm.

Techninis aprašymas

| | |
|---|-------------------|
| Bendras ilgis L | 99 mm |
| Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ² | 0,11 mm |
| Kotas | DIN 6535 HA su h6 |
| Balansavimo tikslumas su kotu | G 2,5 su HA |
| Pjovimo briaunos ilgis L_c | 42 mm |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | f8 |
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$ | 14 mm |
| Dantų skaičius Z | 7 |
| Kampų nuožulos plotis prie 45° | 0,14 mm |

| | |
|--------------------------------------|---|
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontalus |
| Koto $\varnothing D_s$ | 14 mm |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 45 laipsniai |
| Kampų nuožulos kampas | 45 laipsniai |
| Serija | Master Steel |
| Danga | TiAlN |
| Ašmenys | VHM |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Tipas | N |
| Pjovimo briaunų išdėstymas | nevienodas |
| Darbinis plotis a_e frezuojant | 0,1xD apdirbant kraštus |
| 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 | 360 m/min | P |
| Plienas <750 N/mm ² | tinka | 340 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | tinka | 300 m/min | P |
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 290 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 200 m/min | P |
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 130 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 120 m/min | M |
| Ti >850 N/mm ² | ribotai tinka | 100 m/min | S |
| Ketus (G) | tinka | 300 m/min | K |
| drėgnas, maks. | ribotai tinka | | |

| | |
|---------------|---------------|
| šlapias, min. | ribotai tinka |
| sausasis | ribotai tinka |
| Oras | tinka |