

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

Užsakymo numeris	205552 8
GTIN	4045197958969
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:**

Su naujovišku profiliu, pritaikyta didesnėms pastūmoms. Dar geresnė pjovimo briaunos apsauga, nes lengvai užapvalintos briaunos. Naudojant labai smulkių grūdelių substratą užtikrinamas dar geresnis atsparumas lenkiant.

**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**

Kotas	DIN 6535 HB su h6
Dantų skaičius Z	5
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>	7,4 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,4 mm
Bendras ilgis L	68 mm
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Pastūma f <sub>z</sub> grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,045 mm

Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	30 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Koto $\varnothing D_s$	8 mm
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	d11
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	21 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Frezos profilis	NR
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	$0,4 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
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 <sup>2</sup>	tinka	35 m/min	M
Ketus (G)	tinka	200 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
Oras	tinka		