

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

Užsakymo numeris	205552 14
GTIN	4045197958990
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

Pjovimo briaunos ilgis L_c	26 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	d11
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	52 mm
Dantų skaičius Z	5
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,7 mm
Bendras ilgis L	99 mm
Sužeminto koto Ø D_1	13 mm
Koto Ø D_s	14 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6

Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	14 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 ²	tinka	35 m/min	M
Ketus (G)	tinka	200 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
Oras	tinka		