

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

Užsakymo numeris	205554 8
GTIN	4045197959942
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:**

Su naujovišku profiliu, pritaikyta didesnėms pastūmoms. Lengvai užapvalintos pjovimo briaunos todėl užtikrinama didesnė briaunų apsauga. Smulkių grūdelių substratas suteikia atsparumo lūžiams.

**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:**

Rupiajam apdirbimui.

**Be problemų apdirbant TPC metodu.**

**Techninis aprašymas**

Dantų skaičius Z	5
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,06 mm
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Pjovimo briaunos ilgis L <sub>c</sub>	24 mm
Koto Ø D <sub>s</sub>	8 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6

Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Tolerancija Nominalusis $\emptyset$	d11
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	30 mm
Sužeminto koto $\emptyset D_1$	7,4 mm
Kampų nuožulos plotis prie $45^\circ$	0,4 mm
Bendras ilgis L	68 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
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
Pjovimo technika	TPC
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 N/mm <sup>2</sup>	tinka	110 m/min	P
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	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		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		