

Garant

GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC / TPC, TiAlN, Ø d11 DC: 5mm



Užsakymo data

Užsakymo numeris	205554 5
GTIN	4045197959928
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

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm ²	0,03 mm
Koto Ø D_s	6 mm
Bendras ilgis L	62 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,25 mm
Sužeminto koto Ø D_1	4,6 mm
Pjovimo briaunos ilgis L_c	17 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	24 mm

Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Dantų skaičius Z	5
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	5 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikaliai
Pastūma f_z grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,02 mm
Tolerancija Nominalusis \varnothing	d11
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 ²	tinka	110 m/min	P
INOX <900 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		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		