

**Garant**
**GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 12mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	205552 12
GTIN	4045197958983
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**

Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,6 mm
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Pastūma f <sub>z</sub> grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,065 mm
Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>	11,1 mm
Pjovimo briaunos ilgis L <sub>c</sub>	26 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	d11
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	46 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai

Koto $\varnothing D_s$	12 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,09 mm
Dantų skaičius Z	5
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Bendras ilgis L	93 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×D
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,4×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 N/mm <sup>2</sup>	tinka	200 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	180 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	160 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	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		
Oras	tinka		