

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

Užsakymo numeris	205554 12
GTIN	4045197959966
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 <sup>2</sup>	0,08 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	45 mm
Sužeminto koto Ø $D_1$	11,1 mm
Bendras ilgis L	93 mm
Koto Ø $D_s$	12 mm
Dantų skaičius Z	5

Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	12 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	36 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	42 laipsniai
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Kampų nuožulos plotis prie $45^\circ$	0,6 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 <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		