

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM rupiojo apdirbimo freza HPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203035 5
GTIN	4045197718754
Produktų klasė	11X

**Aprašymas**
**Modelis:**
**Rupijam ir glotniajam frezavimui.**

Iki  $1,5 \times D$  gylio vientisame ruošinyje **esant labai didelėms pastūmoms** ir mažam radialiniam mušimui.

**Privalumai:**

Ekscentrinis pjovimo dantų užgalandimas, optimali sraigčių griovelių forma.

**Techninis aprašymas**

Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm
Dantų skaičius Z	4
Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti pliene $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,03 mm
Kampų nuožulos plotis prie $45^\circ$	0,1 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	5 mm
Koto $\varnothing D_s$	6 mm
Bendras ilgis L	57 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	13 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	f8

Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	38 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	$0,3 \times D$ 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 N/mm <sup>2</sup>	tinka	260 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	240 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	190 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	180 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	150 m/min	P
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	80 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	70 m/min	M
Ketus (G)	tinka	250 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		

šlapias, min.	ribotai tinka
sausasis	tinka
Oras	tinka