

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM freza HPC / TPC, TiAlN, Ø h10 DC: 4mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203007 4
GTIN	4045197775719
Produktų klasė	11X

**Aprašymas**
**Modelis:**

Tinka **rupiajam ir glotniajam apdirbimui**.

HPC frezos su **patobulinta našia danga** pasižymi **puikiu patvarumu** ir **optimaliu produktyvumu** apdirbant nerūdijančiuosius plienus. **Padidintas atsparumas oksidacijai ir kietumas prie aukštos temperatūros**.

Darbiui **dideliais pjovimo greičiais**, taip pat puikiai tinka ir TOOLOX® apdirbimui.

**Privalumai:**

Maža vibracija.

**Techninis aprašymas**

Dantų skaičius Z	4
Bendras ilgis L	57 mm
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	21 mm
Pjovimo briaunos ilgis L <sub>c</sub>	11 mm
Pastūma f <sub>z</sub> apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	h10
Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>	3,8 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Pastūma f <sub>z</sub> grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6

Koto $\varnothing D_s$	6 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,15 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	4 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	40 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Inox
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	$0,1 \times D$
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	TPC
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	mėlyna
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Plienas <500 N/mm <sup>2</sup>	tinka	250 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	230 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	200 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	180 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	tinka	115 m/min	P
Plienas <50 HRC	tinka	80 m/min	H

INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	110 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	90 m/min	M
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	tinka		
sausasis	ribotai tinka		
Oras	tinka		