

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

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 202997 4 |
| GTIN | 4062406231569 |
| Produktų klasė | 11X |

Aprašymas**Modelis:**

Tinka **rupiajam ir glotniajam apdirbimui**.

HPC frezos su **patobulinta danga** dar **patvaresnės** ir **užtikrina optimalius rezultatus** apdirbant nerūdijančiuosius plienus. **Dar didesnis atsparumas oksidacijai ir kietumas**.

Tinka darbui **dideliais pjovimo greičiais**, taip pat puikiai tinka ir TOOLOX®.

Privalumai:

Maža vibracija.

Techninis aprašymas

| | |
|--|---------------------------------------|
| Tolerancija Nominalusis Ø | h10 |
| Darbinės dalies ilgis L ₁ kartu su sužemintu kotu | 21 mm |
| Dantų skaičius Z | 4 |
| Pastūma f _z grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm ² | 0,012 mm |
| Sužeminto koto Ø D ₁ | 3,8 mm |
| Koto Ø D _s | 6 mm |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas | 40 laipsniai |
| Bendras ilgis L | 57 mm |
| Skersinės pastūmos kryptis | horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai |
| Pjovimo briaunos ilgis L _c | 11 mm |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |

| | |
|--|---|
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$ | 4 mm |
| Pastūma f_z apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm ² | 0,015 mm |
| Kampų nuožulos plotis prie 45° | 0,1 mm |
| 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 | HPC |
| Pjovimo technika | TPC |
| Spalvinis žymėjimas | mėlyna |
| Produkto rūšis | Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui |

Vartotojo duomenys

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

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