

Garant**GARANT Master Steel VHM toroidinė freza HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 2/0,2mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	206333 2/0,2
GTIN	4062406276157
Produktų klasė	11X

Aprašymas**Modelis:**

HPC frezos su **patobulinta našia danga. Ilgam veikimo laikui ir optimaliam metalo apdirbimo produktyvumui** apdirbant įvairias medžiagas.

Dvigubas pjovimo dantų užgalandimas.

Tolerancija: Pjovimo briaunos spindulys R_1

Spindulio dydis 0,1 mm – 1 mm: $R_1 = \pm 0,003$ mm.

Spindulio dydis >1,0 mm: $R_1 = \pm 0,005$ mm.

Paskirtis:

Skirta darbui **didelėmis pastūmomis gaminant formas ir įrankius kopijuojamuoju frezavimu**. Puikūs rezultatai frezuojant **be aušinimo**.

Pastaba:

Naujas produktas vietoje Nr. 206280.

Techninis aprašymas

Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 1100 N/mm ²	0,008 mm
Bendras ilgis L	50 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Pjovimo briaunos ilgis L_c	2,5 mm
Koto Ø D_s	3 mm
Pjovimo briaunos spindulys R_1	0,2 mm
Pjovimo briaunos Ø D_c	2 mm

Pastūma f_z plieno frezavimui $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Dantų skaičius Z	4
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	12 mm
Kotas	DIN 6535 HA su h6
minimalus koto tikslumo tolerancijos nustatymo $\varnothing D_5$	1,8 mm
maksimalus veleno išėmimo $\varnothing D_6$	1,95 mm
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	H
Tolerancija Nominalusis \varnothing	e8
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,3×D apdirbant šoninius paviršius
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,2×D apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Freza toroidiniu galu

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$	ribotai tinka	200 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	170 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	120 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	85 m/min	P
Plienas $< 1400 \text{ N/mm}^2$	tinka	70 m/min	P
Plienas $< 55 \text{ HRC}$	tinka	40 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	95 m/min	M

INOX >900 N/mm ²	tinka	85 m/min	M
Ketus (G)	tinka	110 m/min	K
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	tinka		
Oras	tinka		