

**Garant**
**GARANT Master Steel VHM toroidinė freza HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 3/1,0mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	206333 3/1,0
GTIN	4062406276201
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**

Bendras ilgis L	50 mm
Pjovimo briaunos spindulys $R_1$	1 mm
Dantų skaičius Z	4
Pastūma $f_z$ plieno frezavimui < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,012 mm
Pjovimo briaunos Ø $D_c$	3 mm
Kotas	DIN 6535 HA su h6
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai

Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	14 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	4 mm
Koto $\varnothing D_s$	3 mm
maksimalus veleno išėmimo $\varnothing D_6$	2,9 mm
minimalus koto tikslumo tolerancijos nustatymo $\varnothing D_5$	2,7 mm
Serija	Master Steel
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	H
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	e8
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikaliai
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 N/mm <sup>2</sup>	tinka	95 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	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		