

Garant**GARANT Master Steel VHM toroidinė freza HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 4/1,0mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	206333 4/1,0
GTIN	4062406276249
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
Dantų skaičius Z	5
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Kotas	DIN 6535 HA su h6
Pjovimo briaunos ilgis L_c	5 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	4 mm
Pjovimo briaunos spindulys R_1	1 mm

Koto $\varnothing D_s$	4 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 1100 N/mm ²	0,015 mm
Pastūma f_z plieno frezavimui < 1100 N/mm ²	0,018 mm
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	16 mm
minimalus koto tikslumo tolerancijos nustatymo $\varnothing D_5$	3,7 mm
maksimalus veleno išėmimo $\varnothing D_6$	3,9 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 N/mm ²	ribotai tinka	200 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	tinka	170 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	120 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	tinka	85 m/min	P
Plienas <1400 N/mm ²	tinka	70 m/min	P
Plienas <55 HRC	tinka	40 m/min	H

INOX <900 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		