

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

Užsakymo numeris	206335 2/0,2
GTIN	4062406275754
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:**

HPC frezos su patobulinta našia danga. **Itin 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. 206300.**

**Techninis aprašymas**

Koto Ø $D_s$	3 mm
Dantų skaičius Z	4
Pjovimo briaunos Ø $D_c$	2 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,008 mm
Pjovimo briaunos spindulys $R_1$	0,2 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	2,5 mm
Kotas	DIN 6535 HA su h6

Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu	25 mm
Bendras ilgis L	75 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Pastūma $f_z$ plieno frezavimui $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,01 mm
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	$0,05 \times D$ frezuojant kopijuojant
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $0,2 \times D$
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Freza toroidiniu galu

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	150 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	ribotai tinka	110 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	75 m/min	P
Plienas $< 1400 \text{ N/mm}^2$	ribotai tinka	65 m/min	P
Plienas $< 55 \text{ HRC}$	ribotai tinka	35 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	90 m/min	M

INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	80 m/min	M
Ketus (G)	tinka	100 m/min	K
Uni	ribotai tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
sausasis	ribotai tinka		
Oras	ribotai tinka		