

Garant
GARANT Master Steel VHM toroidinė freza HPC, TiAlN, Ø e8 DC / R1: 5/1,0mm

Užsakymo data

Užsakymo numeris	206335 5/1,0
GTIN	4062406276751
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	5 mm
Pastūma f_z plieno frezavimui < 1100 N/mm ²	0,02 mm
Bendras ilgis L	75 mm
Pjovimo briaunos Ø D_c	5 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	30 laipsniai
Dantų skaičius Z	5
Darbinės dalies ilgis L_1 kartu su sužemintu kotu	40 mm
Pjovimo briaunos spindulys R_1	1 mm

Kotas	DIN 6535 HA su h6
Pjovimo briaunos ilgis L_c	6 mm
Pastūma f_z apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,018 mm
maksimalus veleno išėmimo $\varnothing D_6$	4,9 mm
minimalus koto tikslumo tolerancijos nustatymo $\varnothing D_5$	4,6 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	0,05xD frezuojant kopijuojant
Darbinis plotis a_e frezuojant	Griovelio pjūvio gylis 0,2xD
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 ²	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		