

Garant**GARANT Master INOX VHM freza su drožlialaužiu TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 5mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203116 5
GTIN	4062406783457
Produktų klasė	11Z

Aprašymas**Modelis:**

Labai naši freza su **netolygiai išdėstytais dantimis** ir **netolygiu sraigtniu grioveliu**. **Didelis proceso patikimumas** bei **geresnis drožlių pasišalinimas** dėl **didesnių drožlialaužių**. **Optimizuotas kietmetalio substratas**, užtikrinantis **didesnį lūžimo lenkiant atsparumą** ir **ilgesnį įrankio tarnavimo laiką**, taip pat apdirbant aukštos kokybės nerūdijantįjį plieną, ypač dvisluoksnį. **Drožlialaužiai** ant pjovimo briaunų **pasislinkę**.

Privalumai:

Sumažėjusios ištraukimo jėgos dėl sumažėjusio spiralės kampo.

Pastaba:

h_{max} : lentelėje pateikti maksimalūs dydžiai. Apdailos darbams rekomenduojame produktus Nr. 204012, 204014, 204015, 204016, 204018 ir 204019.

$a_{e_{max}} = 0,12 \times D$ TPC apdirbimui.

Techninis aprašymas

Sraigtnio griovelio posvyrio kampas	36 laipsniai
Sužeminto koto Ø D_1	4,8 mm
Dantų skaičius Z	6
Balansavimo tikslumas su kotu	G 2,5 su HB
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Pjovimo briaunos Ø D_c	5 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,1 mm

Pjovimo briaunos ilgis L_c	13 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Vidutinis drožlės storis $h_{maks.}$ frezuojant TPC būdu INOX < 900 N/mm ²	0,032 mm
Tolerancija Nominalusis \emptyset	e8
Bendras ilgis L	57 mm
Koto $\emptyset D_s$	6 mm
Serija	Master Inox
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis a_e frezuojant	0,12×D
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	TPC
Spalvinis žymėjimas	mėlyna
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V_c	ISO kodas
Plienas <500 N/mm ²	ribotai tinka	380 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	ribotai tinka	340 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	ribotai tinka	300 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	ribotai tinka	230 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	240 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	170 m/min	M

Ti >850 N/mm ²	tinka	140 m/min	S
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
Oras	tinka		