

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM freza su drožlialaužiu TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 16mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203116 16
GTIN	4062406783501
Produktų klasė	11Z

**Aprašymas**
**Modelis:**

Labai naši freza su **netolygiai išdėstytais dantimis** ir **netolygiu sraiginiu 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**

Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	32 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	16 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	36 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,32 mm
Dantų skaičius Z	6
Sužeminto koto $\varnothing D_1$	15,8 mm

Balansavimo tikslumas su kotu	G 2,5 su HB
Bendras ilgis L	92 mm
Vidutinis drožlės storis $h_{maks.}$ frezuojant TPC būdu INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,104 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	e8
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	42 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Koto Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Drožlialaužių skaičius	1
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 <sub>e</sub> 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 <sub>c</sub>	ISO kodas
Plienas <500 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	380 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	340 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	300 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	230 m/min	P

INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	240 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	170 m/min	M
Ti >850 N/mm <sup>2</sup>	tinka	140 m/min	S
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
Oras	tinka		