

## Garant

### GARANT Master INOX VHM freza su drožlialaužiu TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 8mm



## Užsakymo data

Užsakymo numeris	203118 8
GTIN	4062406783730
Produktų klasė	11Z

## Aprašymas

### Modelis:

Naši freza su **netolygiai išdėstytais dantimis** ir **netolygiu sraiginiu grioveliu**. Didelis proceso **patikimumas** bei **geresnis drožlių pašalinimas** 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.

$a_{e max} = 0,07 \times D$  TPC apdirbimui.

**Naujas produktas vietoje Nr. 203104 ir Nr. 203107.**

## Techninis aprašymas

Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	36 laipsniai
Tolerancija Nominalusis Ø	e8
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,16 mm
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	8 mm
Dantų skaičius Z	6
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai

Koto $\varnothing D_s$	8 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	32 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Vidutinis drožlės storis $h_{maks.}$ frezuojant TPC būdu INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,041 mm
Bendras ilgis L	74 mm
Balansavimo tikslumas su kotu	G 2,5 su HB
Drožlialaužių skaičius	2
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	0,07×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 <sup>2</sup>	ribotai tinka	320 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	290 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	260 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	200 m/min	P
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	220 m/min	M

INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	160 m/min	M
Ti >850 N/mm <sup>2</sup>	tinka	120 m/min	S
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		
Oras	tinka		