

Garant

GARANT Master INOX VHM freza su drožlialaužiu TPC, TiAlN, Ø f8 DC: 10mm



Užsakymo data

Užsakymo numeris	203118 10
GTIN	4062406783747
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

Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,2 mm
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	36 laipsniai
Pjovimo briaunos ilgis L_c	40 mm
Balansavimo tikslumas su kotu	G 2,5 su HB
Kotas	DIN 6535 HB su h6

Koto $\varnothing D_s$	10 mm
Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$	10 mm
Tolerancija Nominalusis \varnothing	e8
Vidutinis drožlės storis $h_{maks.}$ frezuojant TPC būdu INOX < 900 N/mm ²	0,051 mm
Dantų skaičius Z	6
Bendras ilgis L	89 mm
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 ²	ribotai tinka	320 m/min	P
Plienas <750 N/mm ²	ribotai tinka	290 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	ribotai tinka	260 m/min	P
Plienas <1100 N/mm ²	ribotai tinka	200 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	220 m/min	M

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