

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

Užsakymo numeris	203092 5
GTIN	4067263116929
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:**

Naši freza universaliam **apdirbimui TPC metodu**.

Sustiprinta šerdis.

**Optimalų atsparumą lūžiui lenkiant** užtikrina ultra smulkių grūdelių mišinys.

**Drožlialaužiai užtikrina drožlės laužimo proceso kontrolę.**

**Pastaba:**

$h_{max}$ : lentelėje pateiktos maksimalios vertės. Apdailos darbams rekomenduojame produktus Nr. 204012, 204014 ir 204015.

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

**Naujas produktas vietoje Nr. 203089.**

**Techninis aprašymas**

Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	5 mm
Koto Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Drožlialaužių skaičius	1
Balansavimo tikslumas su kotu	G 2,5 su HB
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>	4,8 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,1 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	24 mm

## Duomenų lapai

Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikaliai
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	17 mm
Tolerancija Nominalusis $\emptyset$	f8
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	40 laipsniai
Bendras ilgis L	62 mm
Dantų skaičius Z	5
Vidutinis drožlės storis $h_{maks.}$ frezuojant TPC būdu Toolox 44 HRC	0,023 mm
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	nevienodas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	0,07xD
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	TPC
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Plienas <500 N/mm <sup>2</sup>	tinka	380 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	340 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	300 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	230 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	tinka	150 m/min	P
TOOLOX 33	tinka	60 m/min	H

## Duomenų lapai

TOOLOX 44	tinka	40 m/min	H
HARDOX 500 <1600 N/mm <sup>2</sup>	tinka	25 m/min	H
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	220 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	150 m/min	M
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
sausasis	ribotai tinka		
Oras	tinka		