

**Garant****GARANT Master INOX VHM freza HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 12mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	203006 12
GTIN	4045197851819
Produktų klasė	11X

**Aprašymas****Modelis:**

Tinka **rupiajam ir glotniajam apdirbimui**.

HPC frezos su **naujai sukurta danga** dar **patvaresnės** ir **užtikrina optimalius rezultatus** apdirbant įvairų nerūdijantįjį plieną. **Dar didesnis atsparumas oksidacijai ir kietumas**.

Tinka darbui **dideliais pjovimo greičiais**, taip pat gerai tinka ir TOOLOX®.

**Privalumai:**

Maža vibracija.

**Techninis aprašymas**

Bendras ilgis L	93 mm
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,25 mm
Pastūma $f_z$ apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,05 mm
Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>	11,5 mm
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Koto Ø D <sub>s</sub>	12 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	h10
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	48 mm
Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikalčiai
Dantų skaičius Z	4

Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,04 mm
Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	26 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	40 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Inox
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Tipas	N
Sraigtinio griovelio posvyrio kampo savybės	kintamas
Pjovimo briaunų išdėstymas	nevienodas
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	Griovelio pjūvio gylis $1 \times D$
Darbinis plotis $a_e$ frezuojant	$0,3 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
Spalvinis žymėjimas	mėlyna
Produkto rūšis	Frezos skirtos griavelių ir paviršių apdirbimui

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Plienas <500 N/mm <sup>2</sup>	tinka	240 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	220 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	180 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	180 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	tinka	115 m/min	P
Plienas <50 HRC	tinka	80 m/min	H
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	100 m/min	M
INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	85 m/min	M

drėgnas, maks.	tinka
šlapias, min.	tinka
sausasis	ribotai tinka
Oras	tinka