

**Garant**
**GARANT Master INOX VHM freza HPC, TiAlN, Ø h10 DC: 14mm**

**Užsakymo data**

Užsakymo numeris	202387 14
GTIN	4045197875266
Produktų klasė	11X

**Aprašymas**
**Modelis:**

**Tinka rupiajam ir glotniajam apdirbimui.**

HPC frezos su **patobulinta 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®.

Konstrukciniai matmenys kaip **DIN 6527**.

**Techninis aprašymas**

Skersinės pastūmos kryptis	horizontaliai, įkypai ir vertikaliai
Kotas	DIN 6535 HB su h6
Koto Ø D <sub>s</sub>	14 mm
Pjovimo briaunos Ø D <sub>c</sub>	14 mm
Darbinės dalies ilgis L <sub>1</sub> kartu su sužemintu kotu	36 mm
Dantų skaičius Z	3
Pastūma f <sub>z</sub> apdirbant INOX ruošinių šoninius paviršius > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,096 mm
Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>	13,7 mm
Tolerancija Nominalusis Ø	h10
Kampų nuožulos plotis prie 45°	0,15 mm
Pjovimo briaunos ilgis L <sub>c</sub>	26 mm

Pastūma $f_z$ grioveliams frezuoti INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	0,08 mm
Bendras ilgis L	83 mm
Sraigtinio griovelio posvyrio kampas	40 laipsniai
Kampų nuožulos kampas	45 laipsniai
Serija	Master Inox
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	DIN 6527
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	$0,5 \times D$ apdirbant šoninius paviršius
Vidinis aušinimas	ne
Pjovimo technika	HPC
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>	tinka	250 m/min	P
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	230 m/min	P
Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	200 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	170 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	ribotai tinka	170 m/min	P
TOOLOX 33	tinka	115 m/min	H
TOOLOX 44	tinka	80 m/min	H
INOX <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	110 m/min	M

INOX >900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	90 m/min	M
Uni	ribotai tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	tinka		
sausasis	ribotai tinka		
Oras	tinka		