

**Garant****GARANT Master Steel SlotMachine VHM rupiojo apdirbimo freza su vidiniu aušinimu HPC, TiAlN, Ø d11 DC: 20mm****Užsakymo data**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 205551 20     |
| GTIN             | 4062406111205 |
| Produktų klasė   | 11X           |

**Aprašymas****Modelis:**

Su naujovišku drožliaraužių griovelių profiliu, pritaikyta didesnėms pastūmoms. Dar geresnė pjovimo briaunos apsauga, nes lengvai užapvalintos briaunos. Ypatingai smulkių grūdelių medžiaga suteikia neįprasto atsparumo lūžiams lenkiant.

Galima pastūma dančiui iki 0,1 mm, kai gylis iki 2×D (griovelio viduje).

Su **vidiniu aušinimo skysčio padavimu** patikimam drožlių pašalinimui iš pjovimo zonos.

**Privalumai:**

Įrankio geometrija tokia, kad būtų galima labai tankiai susuktas drožles pašalinti plokščiais drožlių grioveliais. Todėl įrankio šerdis išlieka išskirtinai tvirta. Įleidimo kampas gali siekti iki 10°, nes kotas priekyje labai susiaurėja.

**Paskirtis:**

Tinka rupiajam apdirbimui, ypač griovelių.

**Techninis aprašymas**

|                                                                            |                   |
|----------------------------------------------------------------------------|-------------------|
| Koto Ø D <sub>s</sub>                                                      | 20 mm             |
| Sužeminto koto Ø D <sub>1</sub>                                            | 18,5 mm           |
| Sraigtinio griovelio posvyrio kampas                                       | 42 laipsniai      |
| Tolerancija Nominalusis Ø                                                  | d11               |
| Pjovimo briaunos ilgis L <sub>c</sub>                                      | 38 mm             |
| Kotas                                                                      | DIN 6535 HB su h6 |
| Pastūma f <sub>z</sub> grioveliams frezuoti pliene < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,09 mm           |

|                                                                                      |                                                 |
|--------------------------------------------------------------------------------------|-------------------------------------------------|
| Darbinės dalies ilgis $L_1$ kartu su sužemintu kotu                                  | 52 mm                                           |
| Pastūma $f_z$ apdirbant plieninių ruošinių šoninius paviršius $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,13 mm                                         |
| Bendras ilgis L                                                                      | 104 mm                                          |
| Pjovimo briaunos $\varnothing D_c$                                                   | 20 mm                                           |
| Kampų nuožulos plotis prie $45^\circ$                                                | 1 mm                                            |
| Dantų skaičius Z                                                                     | 5                                               |
| Skersinės pastūmos kryptis                                                           | horizontaliai ir įkypai                         |
| Kampų nuožulos kampas                                                                | 45 laipsniai                                    |
| Serija                                                                               | Master Steel                                    |
| Danga                                                                                | TiAlN                                           |
| Ašmenys                                                                              | VHM                                             |
| Norma                                                                                | DIN 6527                                        |
| Frezos profilis                                                                      | NR                                              |
| Pjovimo briaunų išdėstymas                                                           | nevienodas                                      |
| Darbinis plotis $a_e$ frezuojant                                                     | $0,05 \times D$ frezuojant kopijuojant          |
| Darbinis plotis $a_e$ frezuojant                                                     | $0,4 \times D$ apdirbant šoninius paviršius     |
| Vidinis aušinimas                                                                    | taip                                            |
| Pjovimo technika                                                                     | HPC                                             |
| Spalvinis žymėjimas                                                                  | žalia                                           |
| Produkto rūšis                                                                       | Frezos skirtos griovelių ir paviršių apdirbimui |

## Vartotojo duomenys

|                                 | Paskirtis | $V_c$     | ISO kodas |
|---------------------------------|-----------|-----------|-----------|
| Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$  | tinka     | 200 m/min | P         |
| Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$  | tinka     | 180 m/min | P         |
| Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$  | tinka     | 160 m/min | P         |
| Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | tinka     | 140 m/min | P         |

|                                 |       |           |   |
|---------------------------------|-------|-----------|---|
| Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup> | tinka | 110 m/min | P |
| INOX <900 N/mm <sup>2</sup>     | tinka | 50 m/min  | M |
| INOX >900 N/mm <sup>2</sup>     | tinka | 35 m/min  | M |
| Ketus (G)                       | tinka | 200 m/min | K |
| Uni                             | tinka |           |   |
| drėgnas, maks.                  | tinka |           |   |
| Oras                            | tinka |           |   |