

**Garant****GARANT Master Steel VHM našus plėstuvus HPC kiaurosioms kiaurymėms, TiAlN, Nominalusis Ø DC: 12mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	164420 12
GTIN	4062406284282
Produktų klasė	10P

**Aprašymas****Modelis:**

**Universalūs** naujausios kartos HPC plėstuvai. Itin trumpos pjovimo briaunos didesnėms pjovimo vertėms. Optimizuota aušinimo strategija per radialiai išdėstytas aušinimo skysčio padavimo angas, nukreipiant tiesiogiai į pjovimo briauną. **Tinka naudoti plieno ir nerūdijančiojo plieno apdirbimui.** Patikimas didelio stiprio plieno medžiagų apdirbimas **iki 60 HRC. NC tinkamas modelis** su tiesiu kotu Ø standartizuotiems griebtuvams – ypač **hidraulinio užspaudimo** arba **labai tiksliems griebtuvams.**

Žemas radialinis mušimas ir proceso patikimumas dėl nevienodo atskyrimo.

**Tolerancijos duomenys:**

**Konfigūruojama:** plėstuvai pergalandami pagal Jūsų pateiktus matmenis ir tolerancijas.

**H7:** modelis H7 kiaurymės tolerancijai.

**0/0,005 mm:** gamyklinė ir pjovimo briaunų tolerancija nominaliam Ø D<sub>c</sub>.

**Paskirtis:**

Specialus modelis kiaurosioms kiaurymėms.

**Techninis aprašymas**

Iškyšos ilgis L <sub>1</sub>	75 mm
Nominalusis Ø D <sub>c</sub>	12 mm
Ø ribos	11,701 - 12,2 mm
Bendras ilgis L	120 mm
Pastūma f INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/aps,
Pjovimo briaunų skaičius Z	6

Pjovimo briaunos ilgis $L_c$	12 mm
Serija	Master Steel
Koto $\varnothing D_s$	12 mm
Pastūma f plienui $< 1100 \text{ N/mm}^2$	1,7 mm/aps,
Tolerancija	konfigūruojam.
Plėtimo $\varnothing$ matmenys	0,2 mm
Danga	TiAlN
Ašmenys	VHM
Norma	Gamykliniai standartai
Vidinis aušinimas	taip, 25 bar
Kotas	DIN 6535 HA su h6
Pjovimo technika	HPC
Naudojama, kai gręžimo tipas	kai kiaurymė atvira
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Phillips antgalis

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	$V_c$	ISO kodas
Plienas $< 500 \text{ N/mm}^2$	ribotai tinka	180 m/min	P
Plienas $< 750 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	180 m/min	P
Plienas $< 1100 \text{ N/mm}^2$	tinka	150 m/min	P
Plienas $< 1400 \text{ N/mm}^2$	tinka	100 m/min	P
Plienas $< 55 \text{ HRC}$	tinka	12 m/min	H
Plienas $< 60 \text{ HRC}$	ribotai tinka	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	tinka	30 m/min	M
Ketus	tinka	110 m/min	K
GGG	tinka	90 m/min	K

Uni	tinka
drėgnas, maks.	tinka
šlapias, min.	tinka