

Garant

GARANT Master Steel VHM našus plėstuvus HPC aklinosioms kiaurymėms, TiAlN, Nominalusis Ø DC: 11 mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 164425 11 |
| GTIN | 4062406284510 |
| 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 specifikacijos:

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_c.

Paskirtis:

Specialus modelis aklinosioms kiaurymėms.

Techninis aprašymas

| | |
|--|------------------|
| Pastūma f plienui < 1100 N/mm ² | 1,4 mm/aps, |
| Nominalusis Ø D _c | 11 mm |
| Pjovimo briaunų skaičius Z | 6 |
| Pjovimo briaunos ilgis L _c | 12 mm |
| Ø ribos | 10,701 - 11,2 mm |
| Bendras ilgis L | 120 mm |

| | |
|---|------------------------|
| Serija | Master Steel |
| Koto $\varnothing D_s$ | 12 mm |
| Tolerancija | konfigūruojam. |
| Iškyšos ilgis L_1 | 75 mm |
| Pastūma $f_{INOX} < 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,4 mm/aps, |
| 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 | Aklinosioms kiaurymėms |
| 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 |