

**Garant****GARANT Master Steel MICRO VHM pagalbinių kiaurymių grąžtas cilindrinis kotu DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 0,8mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	121223 0,8
GTIN	4062406578220
Produktų klasė	10F

**Aprašymas****Modelis:**

**Didelio našumo mikro grąžtas** universaliam naudojimui įvairioms medžiagoms daugiausia dėmesio skiriant plieno apdirbimui. Maksimalus procesų patikimumas dėl **tiksliai suderintų sistemos įrankių ir praplėstos kreipiančiosios briaunos**. Gręžimas iki maksimalaus gylio išgręžus pagalbines kiaurymes. **Optimalus santykis tarp šerdies skersmens ir drožlės susidarymo vietos dydžio, kad būtų galima jas optimaliai pašalinti** – net ir apdirbant ilgadožles medžiagas. **Didesnis medžiagos nuėmimo greitis ir ilgesnis įrankio tarnavimo laikas** lemia ekonomišką gręžimo procesą.

**Pastaba:**

Norint saugiai dirbti giliųjų kiaurymių grąžtu nuo 8xD būtina **išgręžti pagalbines kiaurymes 4xD** pagalbines kiaurymes grąžtu Nr. 121223. Atliekant vertikalų apdirbimą ir esant plokščiam ruošinio paviršiui, nuo  $D_c = \varnothing 1$  mm iki 12xD ilgio, pagalbines kiaurymes nereikia. Prieš naudodami šį gręžimo įrankį, visada įsitikinkite, ar **pagalbinėje kiaurymėje nėra drožlių**. Išgręžus pagalbines kiaurymes, rekomenduojame nustatyti 90° giluminį panardinimą naudojant tinkamą NC centravimo grąžtą. Esant kritinėms reikmėms (pvz., maksimalus įmanomas gamybos tikslumas, minimalus įbrėžimų susidarymas, mažesnis aušinimo skysčio slėgis) sumažinkite įrankio padavimą prieš įleidžiant ir išleidžiant medžiagą 50%. Jei reikia, nuo medžiagų, kurių apdirbimo metu formuojamos ilgos drožlės, **šias reikia pašalinti** 3xD žingsniais, atliekant minimalų atitraukimo judesį iki pagalbines kiaurymes gylio. Atkreipkite dėmesį į tinkamas **įrankių apdirbimo priemones** (karštojo užspaudimo griebtuvą, hidraulinį griebtuvą) su žemesniu nei 0,003 mm radialiniu mušimu, į pakankamą **aušinimo priemonės slėgį** (min. 30 bar), tinkamo tankumo aušinimo priemonės **filtrą** ( $D_c < \varnothing 2$  mm su filtru  $\leq 0,010$  mm;  $D_c < \varnothing 3$  mm filtras  $\leq 0,020$  mm). Nurodytas L/D santykis atitinka **mažiausią pasiekiamą gręžimo gylį** naudojant atitinkamą giliųjų kiaurymių grąžtą.

Užspaudimo griovelio ilgis  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

## Techninis aprašymas

Koto $\varnothing D_s$	3 mm
Užspaudimo griovelio ilgis c	5,6 mm
Pjovimo briaunų skaičius Z	2
Pastūma f INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,015 mm/aps,
Nominalusis $\varnothing D_c$	0,8 mm
Bendras ilgis L	39 mm
Tolerancija Nominalusis $\varnothing$	m6
rekomenduojamas maksimalus gręžimo gylis L <sub>2</sub>	4,4 mm
Norma	Gamykliniai standartai
Pastūma f plienui < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,028 mm/aps,
Serija	Master Steel
Danga	AlCrN
Ašmenys	VHM
Modelis	5xD
Smailas kampas	135 laipsniai
Kotas	DIN 6535 HA su h6
Vidinis aušinimas	taip, su 40 bar
Pjovimo technika	HPC
Pusiau standartinis	taip
Spalvinis žymėjimas	žalia
Produkto rūšis	Spiralinis grąžtas

## Vartotojo duomenys

	Paskirtis	V <sub>c</sub>	ISO kodas
Aliuminis (trumpadrožlis)	ribotai tinka	50 m/min	N
Al >10 % Si	ribotai tinka	50 m/min	N
Plienas <750 N/mm <sup>2</sup>	tinka	80 m/min	P

Plienas <900 N/mm <sup>2</sup>	tinka	70 m/min	P
Plienas <1100 N/mm <sup>2</sup>	tinka	60 m/min	P
Plienas <1400 N/mm <sup>2</sup>	tinka	50 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
Ti >850 N/mm <sup>2</sup>	tinka	25 m/min	S
Ketus (G)	tinka	70 m/min	K
CuZn	ribotai tinka	50 m/min	N
Uni	tinka		
drėgnas, maks.	tinka		
šlapias, min.	ribotai tinka		