

Garant

GARANT Master Steel MICRO VHM grąžtas cilindrinio kotu DIN 6535 HA 12xD, AlCrN, Ø DC h6: 1,6mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 121226 1,6 |
| GTIN | 4062406580667 |
| Produktų klasė | 10F |

Aprašymas

Modelis:

Didelio našumo mikro grąžtas universaliam naudojimui įvairioms medžiagoms daugiausia dėmesio skiriant plieno apdirbimui. **Maksimalus procesų saugumas** dėl tiksliai suderintų sistemos įrankių ir **platesnės kreipiančiosios briaunos**. Gręžimas mažiausiu skersmeniu iki maksimalaus gylio išgręžus pagalbinę kiaurymę. **Optimalus kompromisas tarp šerdies skersmens ir drožlės susidarymo vietos dydžio, kad būtų galima optimaliai pašalinti drožles** - net ir apdirbant ilgadožles medžiagas. **Didesnis medžiagos nuėmimo greitis ir ilgesnis įrankio tarnavimo laikas** lemia ekonomišką gręžimo procesą, net esant mažiausiems kiaurymių skersmenims ir dideliame L/D santykiui.

Pastaba:

Norint saugiai dirbti giliųjų kiaurymių grąžtu nuo 8xD būtina **išgręžti pagalbinę kiaurymę 4xD** pagalbinės kiaurymės grąžtu Nr. 121223. Atliekant vertikalų apdirbimą ir esant plokščiam ruošinio paviršiui, nuo $D_c = \varnothing 1$ mm iki 12xD ilgio, pagalbinės kiaurymės nereikia. Prieš naudodami šį gręžimo įrankį, visada įsitikinkite, ar **pagalbinėje kiaurymėje nėra drožlių**. Išgręžus pagalbinę kiaurymę, 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 pagalbinės kiaurymės 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 filtru $\leq 0,020$ 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

| | |
|--|----------------------------|
| rekomenduojamas maksimalus gręžimo gylis L_2 | 20 mm |
| Nominalusis $\varnothing D_c$ | 1,6 mm |
| Pastūma f INOX < 900 N/mm ² | 0,04 mm/aps, |
| Koto $\varnothing D_s$ | 3 mm |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Bendras ilgis L | 55 mm |
| Pastūma f plienui < 1100 N/mm ² | 0,07 mm/aps, |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | h6 |
| Pjovimo briaunų skaičius Z | 2 |
| Užspaudimo griovelio ilgis c | 22,4 mm |
| Serija | Master Steel |
| Danga | AlCrN |
| Ašmenys | VHM |
| Modelis | 12xD |
| Smailas kampas | 128 laipsniai |
| Kotas | DIN 6535 HA su h6 |
| Vidinis aušinimas | taip, su 40 bar |
| Pjovimo technika | HPC |
| Reikia pagalbinės kiaurymės grąžto | taip, kreipiamasis grąžtas |
| Pusiau standartinis | taip |
| Spalvinis žymėjimas | žalia |
| Produkto rūšis | Spiralinis grąžtas |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V_c | ISO kodas |
|---------------------------|---------------|----------|-----------|
| Aliuminis (trumpadrožlis) | ribotai tinka | 50 m/min | N |
| Al >10 % Si | ribotai tinka | 50 m/min | N |

| | | | |
|---------------------------------|---------------|----------|---|
| Plienas <750 N/mm ² | tinka | 80 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | tinka | 70 m/min | P |
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 60 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 50 m/min | P |
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 50 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 35 m/min | M |
| Ti >850 N/mm ² | 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. | tinka | | |