

Garant

GARANT Master Steel MICRO VHM pagalbinių kiaurymių grąžtas cilindrinis kotu DIN 6535 HA 5xD, AlCrN, Ø DC: 2,4mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 121223 2,4 |
| GTIN | 4062406580094 |
| 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

| | |
|--|------------------------|
| Nominalusis $\varnothing D_c$ | 2,4 mm |
| Bendras ilgis L | 48 mm |
| rekomenduojamas maksimalus gręžimo gylis L_2 | 13,2 mm |
| Pastūma f plienui < 1100 N/mm ² | 0,095 mm/aps, |
| Tolerancija Nominalusis \varnothing | m6 |
| Pastūma f INOX < 900 N/mm ² | 0,06 mm/aps, |
| Pjovimo briaunų skaičius Z | 2 |
| Užspaudimo griovelio ilgis c | 16,8 mm |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| Koto $\varnothing D_s$ | 3 mm |
| 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_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. | ribotai tinka | | |