

Garant**GARANT Master Steel MICRO VHM grąžtas cilindrinio kotu DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC m7: 1,2mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	121224 1,2
GTIN	4062406580230
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 pagalbinę kiaurymę. **Optimalus santykis 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.

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 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

Tolerancija Nominalusis \varnothing	h6
Nominalusis $\varnothing D_c$	1,2 mm
rekomenduojamas maksimalus gręžimo gylis L_2	10,2 mm
Norma	Gamykliniai standartai
Bendras ilgis L	45 mm
Koto $\varnothing D_s$	3 mm
Pastūma f plienui < 1100 N/mm ²	0,034 mm/aps,
Pjovimo briaunų skaičius Z	2
Užspaudimo griovelio ilgis c	12 mm
Pastūma f INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm/aps,
Serija	Master Steel
Danga	AlCrN
Ašmenys	VHM
Modelis	8xD
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		