

Garant**GARANT Master Steel MICRO VHM grąžtas cilindrinio kotu DIN 6535 HA 30xD, AlCrN, Ø DC h6: 1,25mm****Užsakymo data**

Užsakymo numeris	121231 1,25
GTIN	4062406748968
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. Kritiniu atveju (pvz., maksimalus įmanomas gamybos tikslumas, minimalus įbrėžimų susidarymas, mažesnis aušinimo skysčio slėgis) sumažinkite įrankio padavimą prieš įvedant ir ištraukiant iš medžiagos 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 \emptyset	h6
Pjovimo briaunų skaičius Z	2
Bendras ilgis L	74 mm
Užspaudimo griovelio ilgis c	41,6 mm
Nominalusis $\emptyset D_c$	1,25 mm
Pastūma f INOX < 900 N/mm ²	0,018 mm/aps,
rekomenduojamas maksimalus gręžimo gylis L ₂	39,7 mm
Pastūma f plienui < 1100 N/mm ²	0,034 mm/aps,
Norma	gamykliniai standartai
Koto $\emptyset D_s$	3 mm
Serija	Master Steel
Danga	AlCrN
Ašmenys	VHM
Modelis	30xD
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
Plienas <750 N/mm ²	tinka	60 m/min	P
Plienas <900 N/mm ²	tinka	50 m/min	P

Plienas <1100 N/mm ²	tinka	45 m/min	P
Plienas <1400 N/mm ²	tinka	40 m/min	P
INOX <900 N/mm ²	tinka	35 m/min	M
INOX >900 N/mm ²	tinka	30 m/min	M
Ketus (G)	tinka	50 m/min	K
CuZn	ribotai tinka	40 m/min	N
drėgnas, maks.	tinka		