

Garant

GARANT Master Steel FEED VHM grąžtas Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7: 10mm



Užsakymo data

| | |
|------------------|---------------|
| Užsakymo numeris | 123236 10 |
| GTIN | 4045197843050 |
| Produktų klasė | 11E |

Aprašymas

Modelis:

3-briaunis grąžtas, specialiai sukurtas darbui **labai didelėmis pastūmomis**. Puikiai tinka staklėms su **didele galia** ir apdirbimui tolygiomis sąlygomis.

- **Speciali pjovimo briaunų geometrija su tvirtomis pjovimo briaunomis ir dideliu tarpu centre užtikrina didžiausias pastūmas.**
- **Patentuota, drožlių srautui optimizuota viršūnės forma nereikalauja didelės pjovimo jėgos ir gerai laužo drožlę.**

Rinkoje pirmaujanti skersinių pjovimo briaunų technologija užtikrina **optimalų centravimą**. 3 kreipiančiosios briaunos užtikrina stabilų grąžto ištraukimą ir tiksliai apvalią kiaurymę.

Pastaba:

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

Norint saugiai dirbti grąžtu $12 \times D$, būtina pirmiau prasigręžti su NC centravimo grąžtu Nr. 121130, kurio **viršūnės kampas 155°**.

Techninis aprašymas

| | |
|--|--------------|
| Bendras ilgis L | 162 mm |
| Koto Ø D _s | 10 mm |
| Pastūma f plienui < 1100 N/mm ² | 0,44 mm/aps, |
| Nominalusis Ø D _c | 10 mm |
| Užspaudimo griovelio ilgis c | 120 mm |
| Tolerancija Nominalusis Ø | h7 |

| | |
|---|------------------------|
| Pjovimo briaunų skaičius Z | 3 |
| Norma | Gamykliniai standartai |
| rekomenduojamas maksimalus gręžimo gylis L ₂ | 105 mm |
| Serija | Master Steel |
| Danga | TiAlN |
| Ašmenys | VHM |
| Modelis | 12xD |
| Smailas kampas | 140 laipsniai |
| Kotas | DIN 6535 HB su h6 |
| Vidinis aušinimas | taip, su 25 bar |
| Pjovimo technika | HPC |
| Pusiau standartinis | taip |
| Spalvinis žymėjimas | žalias |
| Produkto rūšis | Spiralinis grąžtas |

Vartotojo duomenys

| | Paskirtis | V _c | ISO kodas |
|---------------------------------|---------------|----------------|-----------|
| Plienas <500 N/mm ² | tinka | 120 m/min | P |
| Plienas <750 N/mm ² | tinka | 110 m/min | P |
| Plienas <900 N/mm ² | tinka | 100 m/min | P |
| Plienas <1100 N/mm ² | tinka | 90 m/min | P |
| Plienas <1400 N/mm ² | tinka | 70 m/min | P |
| Plienas <55 HRC | tinka | 60 m/min | H |
| INOX <900 N/mm ² | tinka | 55 m/min | M |
| INOX >900 N/mm ² | tinka | 50 m/min | M |
| Ti >850 N/mm ² | ribotai tinka | 40 m/min | S |
| Ketus | tinka | 120 m/min | K |
| GGG | tinka | 80 m/min | K |
| Uni | tinka | | |

drėgnas, maks.

tinka

šlapias, min.

tinka