

## Garant

**GARANT Master Steel FEED TKM-pora, lieriövarsi DIN 6535 HA, TiAlN, Ø DC h7 (mm tai tuumaa): 8,1**



### Tilaustiedot

Tilausnumero	122725 8,1
GTIN	4045197789303
Tuoteluokka	11E

### Kuvaus

#### Malli:

**3-teräinen pora**, kehitetty erityisesti käytettäväksi **erittäin suurilla syöttönopeuksilla**.

Soveltuu erinomaisesti koneisiin, joilla **suuri tehonotto** ja vakaat työstöolosuhteet.

- **Erityinen terägeometria ja vakaat lastuamissärmät ja suuri vapaa tila keskellä mahdollistaa erittäin suuret syöttönopeudet.**
- **Patentoitu lastunpoistoon optimoitu kärjen muoto pienentää lastuamispainetta ja parantaa lastunmurtoa.**
- **145°:n kärkikulma vähentää purseenmuodostusta läpirei'issä.**

**Poikittaisterän alan johtava teknologia** takaa **optimaalisen itsekeskittymisen** ja mahdollistaa myös epätasaisten pintojen poraamisen. 3 ohjausviistettä takaa vakaan porausreiän ja reiän tarkan pyöreän muodon.

#### Huomautus:

Lastu-urien pituus  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

Mallit HB ja HE saatavana samaan hintaan kuin HA.

Malli **HB**: tilataan **nrolla 122726**.

Malli **HE**: tilataan **nrolla 122725 + 129100HE**.

Standardi: DIN 6537

Toleranssi, nimellis-Ø: h7

Terien lkm Z: 3

Toleranssi, nimellis-Ø: h7

suositeltu suurin poraussyvyys  $L_2$ : 48,9 mm

Kokonaispituus L: 103 mm

varren Ø  $D_s$ : 10 mm

Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,44 mm/kierr,

### Tekninen kuvaus

Lastu-urien pituus $L_c$	61 mm
Toleranssi, nimellis- $\emptyset$	h7
Standardi	DIN 6537
Syöttö $f$ teräksessä $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,44 mm/kierr,
varren $\emptyset D_s$	10 mm
Terien lkm $Z$	3
Kokonaispituus $L$	103 mm
Nimellis- $\emptyset D_c$	8,1 mm
suositeltu suurin porausvyvyys $L_2$	48,9 mm
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Malli	6xD
Kärkikulma	145 astetta
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Sisäjähdytys	kyllä, 25 baaria
Lastuamisstrategia	HPC
Semi-Standard	kyllä
Värirenkas	vihreä
Tuotetyyppi	Kierukkapora

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	160 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	140 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	130 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	110 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	90 m/min	P
Teräs $< 55 \text{ HRC}$	soveltuu	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu rajoituksin	40 m/min	S
GG	soveltuu	130 m/min	K
GGG	soveltuu	80 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
<del>märkä vähintään</del>	<del>soveltuu</del>		

**Palvelut**

Varrenhionta Tyyppi HE	129100 HE
------------------------	-----------