

Garant**GARANT Master Steel FEED TKM-pora Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm tai tuumaa): 4,1****Tilaustiedot**

| | |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 122436 4,1 |
| GTIN | 4045197792464 |
| Tuoteluokka | 11E |

Kuvaus**Malli:**

3-teräinen pora, kehitetty erityisesti käytettäväksi **erittäin suurilla syöttönopeuksilla**. Soveltuu erinomaisesti koneisiin, joilla **suuri tehonotto** ja vakaat työstöolosuhteet.

- **Erittynen 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 $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$.

Standardi: DIN 6537 K

Toleranssi, nimellis-Ø: h7

Terien lkm Z: 3

Toleranssi, nimellis-Ø: h7

suositeltu suurin poraussyvyys L_2 : 17,9 mm

Kokonaispituus L: 66 mm

varren Ø D_s : 6 mm

Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm²: 0,28 mm/kierr,

Tekninen kuvaus

| | |
|--------------|---|
| Terien lkm Z | 3 |
|--------------|---|

| | |
|-----------------------------------------------|------------------|
| Kokonaispituus L | 66 mm |
| varren Ø D _s | 6 mm |
| Toleranssi, nimellis-Ø | h7 |
| Nimellis-Ø D _c | 4,1 mm |
| Lastu-urien pituus L _c | 24 mm |
| Standardi | DIN 6537 K |
| Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm ² | 0,28 mm/kierr, |
| suositeltu suurin porausvyvyys L ₂ | 17,9 mm |
| Sarja | Master Steel |
| Pinnoitus | TiAlN |
| Lastuava aine | TKM |
| Malli | 4×D |
| Kärkikulma | 145 astetta |
| Varsi | DIN 6535 HB, h6 |
| Sisäjähdytys | kyllä, 25 baaria |
| Lastuamisstrategia | HPC |
| Semi-Standard | kyllä |
| Värirengas | vihreä |
| Tuotetyyppi | Kierukkapora |

Käyttäjätiedot

| | Sopivuus | V _c | ISO-koodi |
|--------------------------------|----------|----------------|-----------|
| Teräs < 500 N/mm ² | soveltuu | 160 m/min | P |
| Teräs < 750 N/mm ² | soveltuu | 140 m/min | P |
| Teräs < 900 N/mm ² | soveltuu | 130 m/min | P |
| Teräs < 1100 N/mm ² | soveltuu | 110 m/min | P |
| Teräs < 1400 N/mm ² | soveltuu | 90 m/min | P |
| Teräs < 55 HRC | soveltuu | 60 m/min | H |
| INOX < 900 N/mm ² | soveltuu | 60 m/min | M |

| | | | |
|------------------------------|-------------------|-----------|---|
| INOX > 900 N/mm ² | soveltuu | 50 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | sopii rajoituksin | 40 m/min | S |
| GG | soveltuu | 130 m/min | K |
| GGG | soveltuu | 80 m/min | K |
| Uni | soveltuu | | |
| märkä enintään | soveltuu | | |
| märkä vähintään | soveltuu | | |