

## Garant

**GARANT Master Steel FEED TKM-pora Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm tai tuumaa): 15,8**



### Tilaustiedot

Tilausnumero	122436 15,8
GTIN	4045197793409
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 epä tasaisten 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  $L_2$ : 41,3 mm

Kokonaispituus L: 115 mm

varren Ø  $D_g$ : 16 mm

Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,61 mm/kierr,

### Tekninen kuvaus

Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,61 mm/kierr,
--	----------------

Kokonaispituus L	115 mm
Lastu-urien pituus L <sub>c</sub>	65 mm
varren Ø D <sub>s</sub>	16 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	h7
Standardi	DIN 6537 K
Nimellis-Ø D <sub>c</sub>	15,8 mm
Terien lkm Z	3
suositeltu suurin poraussyvyys L <sub>2</sub>	41,3 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 <sub>c</sub>	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	160 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	140 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	130 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	110 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	90 m/min	P
Teräs < 55 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>	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		