

## Garant

### GARANT Master Steel FEED TKM-pora Weldon DIN 6535 HB, TiAlN, Ø DC h7 (mm tai tuumaa): 20



#### Tilaustiedot

Tilausnumero	122436 20
GTIN	4045197793577
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  $L_2$ : 49 mm

Kokonaispituus L: 131 mm

varren Ø  $D_g$ : 20 mm

Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm<sup>2</sup>: 0,69 mm/kierr,

#### Tekninen kuvaus

Nimellis-Ø $D_c$	20 mm
------------------	-------

varren $\varnothing D_s$	20 mm
Lastu-urien pituus $L_c$	79 mm
Toleranssi, nimellis- $\varnothing$	h7
Syöttö $f$ teräksessä $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,69 mm/kierr,
Kokonaispituus $L$	131 mm
Standardi	DIN 6537 K
Terien lkm $Z$	3
suositeltu suurin porausvyvyys $L_2$	49 mm
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Malli	4xD
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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 $< 900 \text{ N/mm}^2$	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		