

Garant**GARANT Master Steel DEEP TKM-HPC-lisäohjauspora, lieriövarsi DIN 6535 HA 20xD, TiAlN, Ø h10 DC: 5,5mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	123890 5,5
GTIN	4062406268121
Tuoteluokka	10E

Kuvaus**Malli:**

Erinomainen lastunpoisto lastu-urien kierteiden epätasaisen nousun ansiosta, ohjausrenkaat ja lisäohjaussärmät erittäin tarkoilta rei'ille. **Maksimaalinen prosessivarmuus** koko järjestelmän tarkasti toisiinsa sovitettujen työkalujen ansiosta. Poraus maksimaaliseen syvyyteen ilman ohjausporaa. **Työkalujen huomattavasti parempi stabiilisuus** huomattavasti vahvemman keernan ansiosta. **Suuri lastuvirta** ja **erinomaiset käyttöajat** mahdollistavat taloudellisen porausprosessin korkealla tasolla.

Huomautus:

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

Syväreikäporien 16xD prosessivarma käyttö edellyttää edeltävää keskiöintiä nrolla 121068 – 121121 tai vähintään 4xD ohjausreikää ohjausporalla nro 122736. Syväreikäporauksia varten koosta 20xD alkaen on ehdottomasti porattava ohjausreikä maksimaaliseen syvyyteen ohjausporalla nro 122736. Ohjausreiän tekeminen parantaa prosessivarmuutta. **Mainittu L/D-suhde on sama kuin kyseisellä syväreikäporalla saavutettava minimaalinen poraussyvyys.**

Tekninen kuvaus

varren Ø D _s	6 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	j6
Terien lkm Z	2
Kokonaispituus L	169 mm
Nimellis-Ø D _c	5,5 mm
suositeltu suurin poraussyvyys L ₂	119,8 mm

Standardi	Tehdasnormi
Lastu-urien pituus L_c	128 mm
Syöttö f teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/kierr,
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Malli	20xD
Kärkikulma	138 astetta
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Sisäjähdytys	kyllä, 40 baaria
Lastuamisstrategia	HPC
Ohjauspora välttämätön	kyllä, ohjauspora
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kierukkapora

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	120 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	110 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	105 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	105 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	85 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	25 m/min	S
GG(G)	soveltuu	110 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		

