

Garant**GARANT Master Steel TKM-suurtehokalvimet HPC-läpireikä, TiAlN, Nimellis-Ø DC: 10mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	164420 10
GTIN	4062406284244
Tuoteluokka	10P

Kuvaus**Malli:**

Uusimman sukupolven **yleiskäyttöiset** HPC-kalvimet. Erittäin lyhyet terät tuottavat paremmat leikkausarvot. Optimoitu jäähdytysstrategia säteittäin järjestetyillä ja suoraan terään kohdstetuilla lastuamismesteeaukoilla. **Käyttö teräkseen ja ruostumattomaan teräkseen ilman kompromisseja.** Vahvojen teräsmateriaalien luotettava työstö **aina 60 HRC:hen asti. NC-koneistukseen sopiva malli**, suora varren Ø standardisoituun kiinnittimeen etenkin **hydrovenytys-** tai **erikoistarkoihin istukoihin.**

Mitä parhain pyörimistarkkuus ja prosessivarmuus terien epätasaisella järjestyksellä.

Toleranss tiedot:

Konfiguroitava: Kalvin hiotaan valmiiksi antamallesi mitoitukselle.

H7: poraustoleranssi H7:n mukaan.

0/0,005 mm: nimellis-Ø D_c valmistus-/leikkaustoleranssi.

Käyttö:

Eriyinen malli läpireikäporauksiin.

Tekninen kuvaus

Terien lkm Z	6
Sarja	Master Steel
Terän pituus L _c	12 mm
Toleranssi	säädettävä
Ø-alue	9,701 - 10,2 mm
Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm ²	1,4 mm/kierr,

varren $\varnothing D_s$	10 mm
Ulkonema L_1	80 mm
Syöttö f INOXissa $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/kierr,
Kokonaispituus L	120 mm
Nimellis- $\varnothing D_c$	10 mm
Kalvintatyövara \varnothing ohjearvo	0,1 mm
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
Sisäjähdytys	kyllä, 25 baaria
Varsi	DIN 6535 HSC
Lastuamisstrategia	HPC
Käyttö poraustavalla	läpireiällä
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Phillips-BIT

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	180 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	180 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	180 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	150 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	100 m/min	P
Teräs $< 55 \text{ HRC}$	soveltuu	12 m/min	H
Teräs $< 60 \text{ HRC}$	sopii rajoituksin	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	30 m/min	M
GG	soveltuu	110 m/min	K
GGG	soveltuu	90 m/min	K

Uni	soveltuu
märkä enintään	soveltuu
märkä vähintään	soveltuu