

**Garant****GARANT Master Steel TKM-suurtehokalvimet HPC-pohjareikä, TiAlN, Nimellis-  
Ø DC: 8,5mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	164425 8,5
GTIN	4062406284466
Tuoteluokka	10P

**Kuvaus****Malli:**

Uusimman sukupolven **yleiskäyttöiset** HPC-kalvimet. Erittäin lyhyet terät tuottavat paremmat leikkausarvot. Optimoitu jäähdytysstrategia säteittäin järjestetyillä ja suoraan terään kohdstetuilla lastuamismuotoilla. **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.

**Toleranssiedot:**

**Konfiguroitava:** Kalvin hiotaan valmiiksi antamallesi mitoitukselle.

**H7:** poraustoleranssi H7:n mukaan.

**0/0,005 mm:** nimellis-Ø D<sub>c</sub> valmistus-/leikkaustoleranssi.

**Käyttö:**

Erityinen malli pohjareikäporauksiin.

**Tekninen kuvaus**

Toleranssi	säädettävä
Terän pituus L <sub>c</sub>	10 mm
Sarja	Master Steel
Terien lkm Z	6
Ø-alue	8,201 - 8,7 mm
Nimellis-Ø D <sub>c</sub>	8,5 mm

Kokonaispituus L	100 mm
Syöttö f INOXissa < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/kierr,
Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,2 mm/kierr,
varren Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Ulkonema L <sub>1</sub>	60 mm
Kalvintatyövara Ø ohjearvo	0,1 mm
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
Sisäjähdytys	kyllä, 25 baaria
Varsi	DIN 6535 HSC
Lastuamisstrategia	HPC
Käyttö poraustavalla	Pohjareiälle
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Phillips-BIT

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V <sub>c</sub>	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	180 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	180 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	150 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	100 m/min	P
Teräs < 55 HRC	soveltuu	12 m/min	H
Teräs < 60 HRC	sopii rajoituksin	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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