

Garant**GARANT Master Steel MICRO TKM-pora, lieriömäinen varsi DIN 6535 HA 8xD, AlCrN, Ø DC m7: 1,95mm****Tilaustiedot**

| | |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 121224 1,95 |
| GTIN | 4062406580384 |
| Tuoteluokka | 10F |

Kuvaus**Malli:**

Huipputehokas mikropora kaikkiin materiaaleihin, painopisteenä metallintyöstö. Maksimaalinen prosessivarmuus **koko järjestelmän tarkasti toisiinsa sovitettujen työkalujen ja levennetyn ohjausviisteen** ansiosta. Pienimpien halkaisijoiden poraamiseen maksimisyvyyteen asti ohjausreiän porauksen jälkeen. **Sydänosan ja lastu-uran koon optimaalinen kompromissi lastujen optimaaliseen poistoon** - myös pitkälastuisissa materiaaleissa. **Suurempi lastuvirta ja käyttöikä** johtavat taloudelliseen poraamiseen myös pienillä poraushalkaisijoilla ja samanaikaisesti suurella L/D-suhteella.

Huomautus:

Mikroporan, koosta 8xD alkaen, prosessivarmassa käytössä on tehtävä **aloitusreikä, vähintään 4xD**, mikro-ohjausporalla 121223. Pystysuuntaisessa työstössä ja työkappaleen tasaisilla pinnoilla voidaan koosta $D_c = \emptyset 1$ mm alkaen pituuteen 12xD asti jättää aloitusreikä tekemättä. Varmista aina ennen seuraavan poraustyökalun käyttöä, että **aloitusreiässä ei ole lastuja**. Suosittelemme 90°:n upotusta sopivalla NC-keskiöporalla aloitusreiän jälkeen. Pienennä kriittisissä sovelluksissa (esim. suurin mahdollinen valmistustarkkuus, minimimaalinen purseen muodostuminen, pienennetty jäähdytysaineen paine) työkalun syöttöä ennen materiaalin sisään- ja ulostuloa 50 %. Pitkälastuiset materiaalit vaativat tarvittaessa **lastunpoiston** 3xD-vaiheissa minimaalisella takaisinvetoliikkeellä alkureiän syvyyteen. Ota huomioon sopivat **työkalukiinnittimet** (kutisteistukka, hydraulikiristysistukka), joiden pyörintätarkkuus on vähemmän kuin 0,003 mm, riittävän korkea **jäähdytysnestepaine** (vähintään 30 bar) sekä jäähdytysaineen riittävän hieno **suodatus** ($D_c < \emptyset 2$ mm suodattimella $\leq 0,010$ mm ; $D_c < \emptyset 3$ mm suodatin $\leq 0,020$ mm). Mainittu L/D-suhde on sama kuin kyseisellä mikroporalla saavutettava **minimaalinen poraussyvyys**.

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

Tekninen kuvaus

| | |
|--|-------------------|
| Lastu-urien pituus L_c | 20 mm |
| Nimellis- $\varnothing D_c$ | 1,95 mm |
| suositeltu suurin porausvyvyys L_2 | 17 mm |
| Toleranssi, nimellis- \varnothing | h6 |
| Terien lkm Z | 2 |
| Standardi | Tehdasnormi |
| Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm ² | 0,07 mm/kierr, |
| Kokonaispituus L | 52 mm |
| varren $\varnothing D_s$ | 3 mm |
| Syöttö f INOXissa < 900 N/mm ² | 0,04 mm/kierr, |
| Sarja | Master Steel |
| Pinnoitus | AlCrN |
| Lastuava aine | TKM |
| Malli | 8xD |
| Kärkikulma | 128 astetta |
| Varsi | DIN 6535 HA, h6 |
| Sisäjäähdytys | kyllä, 25 baaria |
| Lastuamisstrategia | HPC |
| Ohjauspora välttämätön | kyllä, ohjauspora |
| Semi-Standard | kyllä |
| Värirengas | vihreä |
| Tuotetyyppi | Kierukkapora |

Käyttäjätiedot

| | Sopivuus | V_c | ISO-koodi |
|-------------------------------|-------------------|----------|-----------|
| Alumiini (lyhytlastuinen) | sopii rajoituksin | 50 m/min | N |
| Alu > 10% Si | sopii rajoituksin | 50 m/min | N |
| Teräs < 750 N/mm ² | soveltuu | 80 m/min | P |

| | | | |
|--------------------------------|-------------------|----------|---|
| Teräs < 900 N/mm ² | soveltuu | 70 m/min | P |
| Teräs < 1100 N/mm ² | soveltuu | 60 m/min | P |
| Teräs < 1400 N/mm ² | soveltuu | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | soveltuu | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | soveltuu | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | soveltuu | 25 m/min | S |
| GG(G) | soveltuu | 70 m/min | K |
| CuZn | sopii rajoituksin | 50 m/min | N |
| Uni | soveltuu | | |
| märkä enintään | soveltuu | | |
| märkä vähintään | sopii rajoituksin | | |