

**Garant****GARANT Master Steel MICRO TKM-pora, lieriömäinen varsi DIN 6535 HA  
12×D, AlCrN, Ø DC h6: 2,01-Xmm****Tilaustiedot**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Tilausnumero | 121226 2,01-X |
| GTIN         | 4062406632670 |
| Tuoteluokka  | 10F           |

**Kuvaus****Malli:**

**Suurtehomikropora**, käyttö useissa materiaaleissa, painopiste teräksen työstössä. Maksimaalinen prosessivarmuus **koko järjestelmän tarkasti toisiinsa sovitettujen työkalujen ja leveän ohjausviisteen** ansiosta. Erittäin pienten halkaisijoiden poraus maksimaaliseen syvyyteen aloitusreiän jälkeen. **Optimaalinen sydänosan ja lastuamistilan koon kompromissa lastujen optimaaliseen poistoon** - myös pitkälastuisissa materiaaleissa. **Pidemmät lastuvirrat ja käyttöajan** tuottavat taloudellisen porausprosessin, myös mitä pienemmissä poraushalkaisijoissa ja samalla suuressa L/D-suhteessa.

**Huomautus:**

Mikroporan, koosta 8×D alkaen, prosessivarmassa käytössä on tehtävä **aloitusreikä, vähintään 4×D**, mikro-ohjausporalla 121223. Pystysuuntaisessa työstössä ja työkappaleen tasaisilla pinnoilla voidaan koosta  $D_c = \varnothing 1$  mm alkaen pituuteen 12×D 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** 3×D-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** ( $D_c < \varnothing 2$  mm suodattimella  $\leq 0,010$  mm ;  $D_c < \varnothing 3$  mm suodatin  $\leq 0,020$  mm). Mainittu L/D-suhde on sama kuin kyseisellä mikroporalla saavutettava **minimaalinen poraussyvyys**.

Lastu-urien pituus  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ . Toimitusaika: 10 työviikkoa

Vähimmäistilausmäärä: 5 kpl

Asiakaskohtainen mittatilaustyö: Tilauksen peruminen mahdollista enintään 3 työpäivän kuluttua tilausvahvistuksen saamisesta. Palauttaminen ei ole mahdollista. Oikeus +/- 10 prosentin yli- ja alitoimitukseen (väh. 1 kpl) pidätetään.

## Tekninen kuvaus

|                                   |                   |
|-----------------------------------|-------------------|
| Ø-alue                            | 2,01 - 2,1 mm     |
| varren Ø D <sub>s</sub>           | 3 mm              |
| Kokonaispituus L                  | 61 mm             |
| Toleranssi, nimellis-Ø            | h6                |
| Terien lkm Z                      | 2                 |
| Lastu-urien pituus L <sub>c</sub> | 29,4 mm           |
| Standardi                         | Tehdasnormi       |
| Sarja                             | Master Steel      |
| Pinnoitus                         | AlCrN             |
| Lastuava aine                     | TKM               |
| Malli                             | 12×D              |
| Kärkikulma                        | 128 astetta       |
| Varsi                             | DIN 6535 HA, h6   |
| Sisäjähdytys                      | kyllä, 25 baaria  |
| Lastuamisstrategia                | HPC               |
| Ohjauspora välttämätön            | kyllä, ohjauspora |
| Semi-Standard                     | kyllä             |
| Värirengas                        | vihreä            |
| Tuotetyyppi                       | Kierukkapora      |

## Käyttäjätiedot

|                              | Sopivuus          | V <sub>c</sub> | ISO-koodi |
|------------------------------|-------------------|----------------|-----------|
| Alumiini<br>(lyhytlastuinen) | sopii rajoituksin | 50 m/min       | N         |
| Alu > 10% Si                 | sopii rajoituksin | 50 m/min       | N         |

|                                |                   |          |   |
|--------------------------------|-------------------|----------|---|
| Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>  | soveltuu          | 80 m/min | P |
| Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>  | soveltuu          | 70 m/min | P |
| Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup> | soveltuu          | 60 m/min | P |
| Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup> | soveltuu          | 50 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>   | soveltuu          | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>   | soveltuu          | 35 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>     | 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 |          |   |