

Garant**GARANT Master Steel MICRO TKM-pora, lieriömäinen varsi DIN 6535 HA
30×D, AlCrN, Ø DC h6: 1,9mm****Tilaustiedot**

Tilausnumero	121231 1,9
GTIN	4062406749095
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 työkalupaleen 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 porausvyvyys**.

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

Tekninen kuvaus

suositeltu suurin porausvyvyys L_2	58 mm
Syöttö f teräksessä $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/kierr,
Terien lkm Z	2
Standardi	Tehdasnormi
Syöttö f INOXissa $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,04 mm/kierr,
Kokonaispituus L	93 mm
Nimellis- $\varnothing D_c$	1,9 mm
Lastu-urien pituus L_c	60,8 mm
Toleranssi, nimellis- \varnothing	h6
varren $\varnothing D_s$	3 mm
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	AlCrN
Lastuava aine	TKM
Malli	30xD
Kärkikulma	128 astetta
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Sisäjähdytys	kyllä, 40 baaria
Lastuamisstrategia	HPC
Ohjauspora välttämätön	kyllä, ohjauspora
Semi-Standard	kyllä
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kierukkapora

Käyttäjätiedot

	Sopivuus	V_c	ISO-koodi
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	60 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	50 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	45 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	40 m/min	P

INOX < 900 N/mm ²	soveltuu	35 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	soveltuu	30 m/min	M
GG(G)	soveltuu	50 m/min	K
CuZn	sopii rajoituksin	40 m/min	N
märkä enintään	soveltuu		