

**Garant****GARANT Master Steel DEEP TKM-syväreikäpora, lieriövarsi DIN 6535 HA  
16xD, TiAlN, Ø h10 DC: 5,8mm****Tilastiedot**

Tilausnumero	123888 5,8
GTIN	4067263122838
Tuoteluokka	10E

**Kuvaus****Malli:**

**Erinomainen lastunpoisto** lastu-urien kierteiden epätasaisen nousun ansiosta, ohjausrenkaat ja lisäohjaussärmät erittäin tarkoille rei'ille. **Maksimaalinen prosessivarmuus** koko järjestelmän tarkasti toisiinsa sovitettujen työkalujen ansiosta. Poraus maksimaaliseen syvyyteen ilman ohjausporaa. **Työkalujen huomattavasti parempi stabiilisuus** huomattavasti vahvemman keernan ansiosta. **Suuri lastuvirta** ja **erinomaiset käyttöajat** mahdollistavat taloudellisen porausprosessin korkealla tasolla.

**Huomautus:**

Syväreikäporien 16xD prosessivarma käyttö edellyttää edeltävää keskiöintiä nrolla 121068 – 121121 tai vähintään 4xD ohjausreikää ohjausporalla nro 122736. Syväreikäporauksia varten koosta 20xD alkaen on ehdottomasti porattava ohjausreikä maksimaaliseen syvyyteen ohjausporalla nro 122736. Ohjausreiän tekeminen parantaa prosessivarmuutta. **Mainittu L/D-suhde on sama kuin kyseisellä syväreikäporalla saavutettava minimaalinen poraussyvyys.** Lastu-urien pituus  $L_c = L_2 + 1,5 \times D_c$ .

**Tekninen kuvaus**

Kokonaispituus L	151 mm
Nimellis-Ø D <sub>c</sub>	5,8 mm
Toleranssi, nimellis-Ø	j6
Standardi	Tehdasnormi
suositeltu suurin poraussyvyys L <sub>2</sub>	102,3 mm
Terien lkm Z	2

varren $\varnothing D_s$	6 mm
Lastu-urien pituus $L_c$	111 mm
Syöttö $f$ teräksessä $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,14 mm/kierr,
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Malli	16xD
Kärkikulma	138 astetta
Varsi	DIN 6535 HA, h6
Sisäjähdytys	kyllä, 40 baaria
Lastuamisstrategia	HPC
Ohjauspora välttämätön	kyllä, ohjauspora
Värirengas	vihreä
Tuotetyyppi	Kierukkapora

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs $< 500 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	125 m/min	P
Teräs $< 750 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	115 m/min	P
Teräs $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	110 m/min	P
Teräs $< 1100 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	110 m/min	P
Teräs $< 1400 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	90 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	soveltuu	65 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	60 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	sopii rajoituksin	30 m/min	S
GG(G)	soveltuu	115 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	sopii rajoituksin		
märkä vähintään	sopii rajoituksin		

