

**Garant****GARANT Master Steel FEED TKM-porraspora, TiAlN, Kierteelle: M16****Tilaustiedot**

Tilausnumero	125035 M16
GTIN	4062406066529
Tuoteluokka	11E

**Kuvaus****Malli:**

**3-teräinen pora**, kehitetty erityisesti käytettäväksi **erittäin suurilla syöttönopeuksilla**.

Soveltuu erinomaisesti koneisiin, joilla on suuri tehonotto ja vakaat työstöolosuhteet.

Ensimmäisen tason halkaisijatoleranssi: h7.

**Optimaalisten kierteiden alkureikien** valmistukseen. Antaa **ihanteelliset työstöolosuhteet** seuraavalle kierreporalle. Poraterän  $\varnothing$  on sovitettu tuotettavaan kierteeseen, standardin mukainen kierre ja **kierreporan hyvä prosessiturvallisuus**. Kierteen 90°:n upotus tuotetaan **yhdessä työvaiheessa** alkureiän porauksella.

Kierretyyppi: M

HammaslukuZ: 3

Sisäjähdytys: kyllä, 25 baaria

Kierteennousu: 2

$\varnothing D_1$  1. porras: 14,15 mm

$\varnothing D_2$  2. porras viisteellä (h7): 17,6 mm

Porraskorkeus  $L_1$  1. porras: 38,5 mm

Lastu-urien pituus  $L_c$ : 73 mm

Kokonaispituus L: 123 mm

**Tekninen kuvaus**

Lastu-urien pituus $L_c$	73 mm
Kierteelle	M16
Syöttö f teräksessä < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,56 mm/kierr,
$\varnothing D_2$ 2. porras viisteellä (h7)	17,6 mm

Kokonaispituus L	123 mm
varren $\varnothing D_s$	18 mm
Kierteennousu	2
Sisäjähdytys	kyllä, 25 baaria
Hammasluku Z	3
Kierretyyppi	M
$\varnothing D_1$ 1. porras	14,15 mm
Porraskorkeus $L_1$ 1. porras	38,5 mm
Sarja	Master Steel
Pinnoitus	TiAlN
Lastuava aine	TKM
Standardi	Tehdasnormi
Toleranssi, nimellis- $\varnothing$	m7
Kärkikulma	145 astetta
Varsi	DIN 6535 HA
Upotusviisteen kulma	90 astetta
Lastuamisstrategia	HPC
Värirengas	vihreä
Käyttö poraustavalla	pohja- ja läpireiällä
Tuotetyyppi	Porraspora

## Käyttäjätiedot

	Sopivuus	$V_c$	ISO-koodi
Teräs < 500 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	160 m/min	P
Teräs < 750 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	140 m/min	P
Teräs < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	130 m/min	P
Teräs < 1100 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	110 m/min	P
Teräs < 1400 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	90 m/min	P
Teräs < 55 HRC	soveltuu	60 m/min	H

INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	60 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	soveltuu	50 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	sopii rajoituksin	40 m/min	S
GG	soveltuu	130 m/min	K
GGG	soveltuu	80 m/min	K
Uni	soveltuu		
märkä enintään	soveltuu		
märkä vähintään	soveltuu		