

**Garant****GARANT Master Steel HM-high-performance-rivaler HPC bundhul, TiAlN,  
Nominel Ø DC: 9,5mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	164425 9,5
GTIN	4062406284480
Artikelklasse	10P

**Beskrivelse****Udførelse:**

**Universelle** HPC-rivaler af den nyeste generation. Specielt korte skær giver forhøjede skæreværdier. Optimeret kølestrategi takket være en radially placeret kølemiddeludgang med direkte justering på skæret. **Kan bruges uden kompromis til stål og rustfrit stål.** Pålidelig bearbejdning af højfaste stålmaterialer på **op til 60 HRC. NC-**egnet udførelse med lige **skæft-Ø** til standardiseret montering specielt i hydrauliske spændepatroner eller **præcisionsspændepatroner.**

Maksimal rundløbsnøjagtighed og processikkerhed takket være fordeling af ubalance.

**Tolerancer:**

**Konfigurerbar:** Rivaler færdigslebne til pasning efter dine ønsker.

**H7:** Udførelse til H7 boringstolerance.

**0/0,005 mm:** fabrikations-/skærtolerance af nominal Ø D<sub>c</sub>.

**Anvendelse:**

Særlig konstruktion for boringer med bundhuller.

**Teknisk beskrivelse**

Tolerance	konfigurerbar
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,2 mm/o
Skærlængde L <sub>c</sub>	12 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub>	80 mm
Skæft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Samlet længde L	120 mm

Serie	Master Steel
Nominel $\varnothing D_c$	9,5 mm
$\varnothing$ -område	9,201 - 9,7 mm
Tilspænding f i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/o
Antal skær Z	6
Riveovermål i $\varnothing$ vejledende værdi	0,1 mm
Belægning	TiAlN
Skæremateriale	HM
Norm	Fabriksstandard
Indvendig køling	Ja, med 25 bar
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Spåntagningsstrategi	HPC
Anvendelse ved boringstype	ved bundhul
Farvering	grøn
Produkttype	Phillips-bit

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	180 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	egnet	100 m/min	P
Stål < 55 HRC	egnet	12 m/min	H
Stål < 60 HRC	betinget egnet	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	30 m/min	M
GG	egnet	110 m/min	K
GGG	egnet	90 m/min	K

Uni	egnet
våd, maksimal	egnet
våd, minimal	egnet