

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

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 164420 5 |
| GTIN | 4062406284145 |
| Artikelklasse | 10P |

Beskrivelse**Udførelse:**

Universelle HPC-rivaler af den nyeste generation. Specielt korte skær giver forhøjede skæreværdier. Optimeret kølestrategi takket være en radialt 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 **skaft-**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 nominel Ø D_c.

Anvendelse:

Særlig konstruktion for boringer med gennemgående huller.

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|---------------|
| Skærlængde L _c | 8 mm |
| Skaft-Ø D _s | 6 mm |
| Tilspænding f i INOX < 900 N/mm ² | 0,2 mm/o |
| Tolerance | konfigurerbar |
| Samlet længde L | 75 mm |
| Udhængslængde L ₁ | 39 mm |

| | |
|---|--------------------|
| Nominal $\varnothing D_c$ | 5 mm |
| Serie | Master Steel |
| \varnothing -område | 4,701 - 5,2 mm |
| Antal skær Z | 4 |
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ² | 0,6 mm/o |
| 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 gennemgangshul |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Phillips-bit |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|-----------|----------|
| Stål < 500 N/mm ² | betinget egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 180 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 150 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | 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 ² | egnet | 50 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | 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 |