

Garant**GARANT Master Steel HM-high-performance-rivaler HPC gennemgangshul, TiAlN, Nominel Ø DC: 4,98mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	164420 4,98
GTIN	4067263886402
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 **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

Skaft-Ø D _s	6 mm
Nominel Ø D _c	4,98 mm
Samlet længde L	75 mm
Udhængslængde L ₁	39 mm
Tolerance	0 / 0,005
Riveovermål i Ø vejledende værdi	0,1 mm

Tilspænding f i INOX < 900 N/mm ²	0,2 mm/o
Skærlængde L _c	8 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ²	0,6 mm/o
Serie	Master Steel
Antal skær Z	4
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