

**Garant****GARANT Master Steel HM-high-performance-rivaler HPC gennemgangshul, TiAlN, Nominel Ø DC: 4,03mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	164420 4,03
GTIN	4067263517887
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<sub>c</sub>.

**Anvendelse:**

Særlig konstruktion for boringer med gennemgående huller.

**Teknisk beskrivelse**

Tolerance	0 / 0,005
Udhængslængde L <sub>1</sub>	39 mm
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	6 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	8 mm
Samlet længde L	75 mm
Serie	Master Steel

Nominel $\varnothing D_c$	4,03 mm
Antal skær Z	4
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,6 mm/o
Riveovermål i $\varnothing$ vejledende værdi	0,1 mm
Tilspænding f i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/o
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 <sub>c</sub>	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