

**Garant****GARANT Master Steel HM-high-performance-rivaler HPC gennemgangshul, TiAlN, Nominel Ø DC: 9,99mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	164420 9,99
GTIN	4067263886549
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**

Samlet længde L	120 mm
Serie	Master Steel
Udhængslængde L <sub>1</sub>	80 mm
Tolerance	0 / 0,005
Antal skær Z	6
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,4 mm/o

Nominel $\varnothing D_c$	9,99 mm
Tilspænding $f_i$ i INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/o
Skaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Riveovermål i $\varnothing$ vejledende værdi	0,1 mm
Skærlængde $L_c$	12 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	180 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	150 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	egnet	100 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	egnet	12 m/min	H
Stål $< 60 \text{ HRC}$	betinget egnet	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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