

**Garant****GARANT Master Steel HM-high-performance-rivaler HPC gennemgangshul, TiAlN, Nominel Ø DC: 10,02mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	164420 10,02
GTIN	4067263886563
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 **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 nominel Ø D<sub>c</sub>.

**Anvendelse:**

Særlig konstruktion for boringer med gennemgående huller.

**Teknisk beskrivelse**

Riveovermål i Ø vejledende værdi	0,1 mm
Tilspænding f i INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/o
Serie	Master Steel
Nominel Ø D <sub>c</sub>	10,02 mm
Tilspænding f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,4 mm/o
Samlet længde L	120 mm

Tolerance	0 / 0,005
Skaft-Ø D <sub>s</sub>	10 mm
Skærlængde L <sub>c</sub>	12 mm
Udhængslængde L <sub>1</sub>	80 mm
Antal skær Z	6
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