

**Garant****GARANT Master Steel VHM-hoogrendement-ruimers HPC doorlopend gat, TiAlN, Nominale Ø DC: 4,01 mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	164420 4,01
GTIN	4067263517863
Artikelklasse	10P

**Omschrijving****Uitvoering:**

**Universele** HPC-ruimers van de nieuwste generatie. Extra korte snijkanten voor verhoogde snijwaarden. Geoptimaliseerde koelstrategie door radiaal geplaatste koelvloeistofkanalen met directe uitlijning op de snijkant. **Duidelijke toepassing in staal en roestvrij staal.** Betrouwbare bewerking van hoogvastere stalen materialen **tot 60 HRC. Voor NC geschikte uitvoering** met rechte schacht-Ø voor de gestandaardiseerde opname speciaal in **hydro-expansie-** of **precisiehouders.**

Maximale rondloopnauwkeurigheid en proceszekerheid als gevolg van ongelijke steek.

**Tolerantiegegevens:**

**Configureerbaar:** ruimers nageslepen voor passing volgens gegevens.

**H7:** uitvoering voor H7-boortolerantie.

**0/0,005 mm:** productie- resp. snijkanttolerantie van de nominale Ø D<sub>c</sub>.

**Toepassing:**

Speciale uitvoering voor doorlopende boorgaten.

**Technische beschrijving**

Serie	Master Steel
Tolerantie	0 / 0,005
Aantal snijkanten Z	4
Nominale Ø D <sub>c</sub>	4,01 mm
Afkoppellengte L <sub>1</sub>	39 mm
Voeding f in RVS < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/omw,

Snijlengte $L_c$	8 mm
Voeding $f$ in staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/omw,
Overmaat op nominale $\emptyset$	0,1 mm
Totale lengte $L$	75 mm
Schacht- $\emptyset D_s$	6 mm
Coating	TiAlN
Snijmateriaal	VHM
Norm	Fabrieksnorm
Inwendige koeling	ja, met 25 bar
Schacht	DIN 6535 HA met h6
Verspaningsstrategie	HPC
Toepassing bij boringstype	bij doorlopend gat
Gekleurde ring	groen
Producttype	Phillips-bit

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	180 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	180 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	150 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	geschikt	100 m/min	P
Staal $< 55 \text{ HRC}$	geschikt	12 m/min	H
Staal $< 60 \text{ HRC}$	beperkt geschikt	8 m/min	H
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	50 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	30 m/min	M
GG	geschikt	110 m/min	K
GGG	geschikt	90 m/min	K
Uni	geschikt		

nat maximaal	geschikt
nat minimaal	geschikt