

Garant**GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrotschar HPC bottenhål, TiAlN, Nominell Ø DC: 5H7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164425 5H7
GTIN	4062406282295
Artikelklass	10P

Beskrivning**Utförande:**

Universella HPC-brotschar av den senaste generationen. Extra korta skär för högre skärvärden. Optimerad kylstrategi genom radiellt anordnade kylvätskeutlopp med direkt inriktning mot skäret. **Kompromisslös användning i stål och rostfritt stål.** Tillförlitlig bearbetning av höghållfast stålmaterial **upp till 60 HRC. NC-anpassat utförande** med rak skaftdiameter för standardiserad infästning speciellt i **Hydro Dehn-** eller **högprecisionsspännchuckar.** Maximal rundgångsnoggrannhet och processsäkerhet genom ojämn delning.

Toleransspecifikationer:

Konfigurerbar: Brotscharna färdigslipade för valfri passning.

H7: Utförande för håltolerans H7.

0/0,005 mm: Tillverknings- resp. skärtolerans för nominell diameter D_c .

Användningsdata:

Specialutförande för bottenhål.

Teknisk beskrivning

Serie	Master Steel
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,6 mm/v
Skärlängd L_c	8 mm
Antal skär Z	4
Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
Skaftdiameter D_s	6 mm

totallängd L	75 mm
Utkragningslängd L ₁	39 mm
Tolerans	H7
Nominell Ø D _c	5 mm
Brottsmåån för diametern Ø riktvärde	0,1 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	ja, med 25 bar
Skaft	DIN 6535 HSC
Bearbetningsstrategi	HPC
Användning vid håltyp	för bottenhål
Färgring	grön
Produktslag	Phillips-BIT

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Stål < 500 N/mm ²	mindre lämplig	180 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	180 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	100 m/min	P
Stål < 55 HRC	lämplig	12 m/min	H
Stål < 60 HRC	mindre lämplig	8 m/min	H
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	50 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
GG	lämplig	110 m/min	K
GGG	lämplig	90 m/min	K
Uni	lämplig		

vått maximal	lämplig
vått minimal	lämplig