

**Garant****GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrotschar HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 6mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164420 6      |
| GTIN         | 4062406284169 |
| 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 processäkerhet 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 genomgående hål.

**Teknisk beskrivning**

|   |               |
|---|---------------|
| Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | 0,3 mm/v      |
| totallängd $L$                                      | 75 mm         |
| Skärlängd $L_c$                                     | 8 mm          |
| Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$          | 1 mm/v        |
| Tolerans  | konfigurerbar |
| Utkragningslängd $L_1$                              | 39 mm         |
| Skaftdiameter $D_s$                                 | 6 mm          |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Nominell $\varnothing D_c$                       | 6 mm                |
| Serie  | Master Steel        |
| $\varnothing$ -Område                            | 5,701 - 6,2 mm      |
| Antal skär Z                                     | 6                   |
| Brotschmån för diametern $\varnothing$ riktvärde | 0,1 mm              |
| Beläggning                                       | TiAlN               |
| Skärmaterial                                     | VHM                 |
| Norm   | Verkstadsnorm       |
| Invändig   | ja, med 25 bar      |
| Skaft  | DIN 6535 HSC        |
| Bearbetningsstrategi                             | HPC                 |
| Användning vid håltyp                            | vid genomgående hål |
| Färgring   | grön                |
| Produktslag                                      | Phillips-BIT        |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 180 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 150 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | 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 <sup>2</sup>  | lämplig        | 50 m/min  | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | 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 |