

**Garant****GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbroschar HPC bottenhål, TiAlN,  
Nominell Ø DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164425 16
GTIN	4062406284572
Artikelklass	10P

**Beskrivning****Utförande:**

**Universella** HPC-broschar 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 **högpresionsspännchuckar.** Maximal rundgångsnoggrannhet och processsäkerhet genom ojämn delning.

**Toleransspecifikationer:**

**Konfigurerbar:** Broscharna 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**

Skaftdiameter $D_s$	16 mm
Ø-Område	15,201 - 16,2 mm
Antal skär Z	6
Skärlängd $L_c$	15 mm
Tolerans	konfigurerbar
Nominell Ø $D_c$	16 mm

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,7 mm/v
totallängd L	150 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	102 mm
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,5 mm/v
Serie	Master Steel
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,2 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 <sub>c</sub>	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