

**Garant****GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrotschar HPC bottenhål, TiAlN,  
Nominell Ø DC: 11mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164425 11
GTIN	4062406284510
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 bottenhål.

**Teknisk beskrivning**

Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	1,4 mm/v
Nominell Ø $D_c$	11 mm
Antal skär $Z$	6
Skärlängd $L_c$	12 mm
Ø-Område	10,701 - 11,2 mm
totallängd $L$	120 mm

Serie	Master Steel
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
Tolerans	konfigurerbar
Utkragningslängd $L_1$	75 mm
Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/v
Brotschmån för diametern $\varnothing$ 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	$V_c$	ISO-kod
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	180 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	180 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	150 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	100 m/min	P
Stål $< 55 \text{ HRC}$	lämplig	12 m/min	H
Stål $< 60 \text{ HRC}$	mindre lämplig	8 m/min	H
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	50 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	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