

Garant**GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrotschar HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 10mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164420 10
GTIN	4062406284244
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

Antal skär Z	6
Serie	Master Steel
Skärlängd L_c	12 mm
Tolerans	konfigurerbar
Ø-Område	9,701 - 10,2 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	1,4 mm/v
Skaftdiameter D_s	10 mm

Utkragningslängd L_1	80 mm
Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/v
totallängd L	120 mm
Nominell $\varnothing D_c$	10 mm
Brottsmån 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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