

Garant**GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrotschar HPC bottenhål, TiAlN,
Nominell Ø DC: 7,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164425 7,5
GTIN	4062406284442
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 **högpresionsspännchuckar.** 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

Utkragningslängd L_1	64 mm
Skärlängd L_c	10 mm
Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/v
Antal skär Z	6
Ø-Område	7,201 - 7,7 mm
Serie	Master Steel

totallängd L	100 mm
Skaftdiameter D _s	8 mm
Nominell Ø D _c	7,5 mm
Tolerans	konfigurerbar
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	1 mm/v
Brotshmån 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