

**Garant****GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrotschar HPC bottenhål, TiAlN,  
Nominell Ø DC: 8,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164425 8,5
GTIN	4062406284466
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 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**

Tolerans	konfigurerbar
Skärlängd $L_c$	10 mm
Serie	Master Steel
Antal skär Z	6
Ø-Område	8,201 - 8,7 mm
Nominell Ø $D_c$	8,5 mm
totallängd L	100 mm

Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,3 mm/v
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,2 mm/v
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	60 mm
Brotschmån 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 <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