

**Garant****GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrotschar HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 5,97mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164420 5,97   |
| GTIN         | 4067263886433 |
| 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Serie                                      | Master Steel |
| Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 1 mm/v       |
| Skärlängd $L_c$                            | 8 mm         |
| totallängd $L$                             | 75 mm        |
| Tolerans                                   | 0 / 0,005    |
| Utkragningslängd $L_1$                     | 39 mm        |
| Nominell Ø $D_c$                           | 5,97 mm      |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>                       | 6 mm                |
| Antal skär Z                                       | 6                   |
| Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup> | 0,3 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                              | vid genomgående hål |
| 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