

**Garant****GARANT Master Steel HM-högkapacitetsbrottschar HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 9,97mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164420 9,97
GTIN	4067263886525
Artikelklass	10P

**Beskrivning****Utförande:**

**Universella** HPC-brottschar 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:** Brottscharna 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
Brottschmån för diametern Ø riktvärde	0,1 mm
Tolerans	0 / 0,005
Utkragningslängd $L_1$	80 mm
Skärlängd $L_c$	12 mm
Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,4 mm/v
Nominell Ø $D_c$	9,97 mm

totallängd L	120 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	1,4 mm/v
Antal skär Z	6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 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