

**Garant****HSS högkapacitetsbrottsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 16mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164358 16     |
| GTIN         | 4045197769527 |
| Artikelklass | 10N           |

**Beskrivning****Utförande:**

**NC-anpassat utförande** med rak skaft-Ø för standardiserad infästning särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högprecisionsspännchuckar**.

Härigenom uppnås **mycket hög rundgångsnoggrannhet** och **processäkerhet**.

Det behövs inte längre någon specialhållare.

Med invändig kylmedelstillförsel för **HPC-bearbetning** och därmed lägre produktionskostnader.

Med korta skäreppor och raka spår.

**Toleransspecifikationer:**

**Konfigurerbar:** Brottscharna färdigslipade för passning enligt uppgifter.

**H7:** Utförande enligt DIN1420 för håltolerans H7.

**Användningsdata:**

För **HPC/HSC-brottschning** av **genomgående hål**.

**Teknisk beskrivning**

|   |                 |
|---|-----------------|
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>              | 16 mm           |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,18 mm/v       |
| Antal skär Z                              | 6               |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub>           | 97 mm           |
| totallängd L                              | 150 mm          |
| Ø-Område                                  | 15,21 - 16,2 mm |
| Skärlängd L <sub>c</sub>                  | 25 mm           |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Nominell $\varnothing D_c$                       | 16 mm               |
| Tolerans   | konfigurerbar       |
| Brotschmån för diametern $\varnothing$ riktvärde | 0,2 mm              |
| Beläggning                                       | TiAlN               |
| Skärmaterial                                     | HSS                 |
| Norm   | Verkstadsnorm       |
| Invändig   | ja, med 25 bar      |
| Skaft  | DIN 6535 HA med h6  |
| Bearbetningsstrategi                             | HPC                 |
| Användning vid håltyp                            | vid genomgående hål |
| Färgring   | grön                |
| Produktslag                                      | Phillips-BIT        |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$    | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------|---------|
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 45 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 45 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 35 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 35 m/min | P       |
| GG                            | lämplig        | 40 m/min | K       |
| GGG                           | lämplig        | 30 m/min | K       |
| Uni                           | lämplig        |          |         |
| vått maximal                  | lämplig        |          |         |
| vått minimal                  | mindre lämplig |          |         |