

**Garant****HSS högkapacitetsbrottsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 10H7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164358 10H7
GTIN	4045197767738
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**

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,15 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	10 mm
totallängd L	120 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	75 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	20 mm
Antal skär Z	6

Tolerans	H7
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,1 - 0,15 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 <sub>c</sub>	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		