

Garant**HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 11 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164348 11
GTIN	4045197366535
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 11 mm

Ø-Område: 10.71 - 11.2 mm, Intervall: 0,001

Utförande:

NC-anpassat utförande med rak skaft-Ø för standardiserad infästning särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högpresionsspännchuckar**. Härigenom uppnås **mycket hög rundgångsnoggrannhet** och **processsäkerhet**. Det behövs inte längre någon specialhållare. Med invändig kylmedelstillförsel för **HPC-bearbetning** och därmed lägre produktionskostnader.

Brotscharna färdigslipade för valfri passning.

Med korta skäreppor och raka spår.

Användningsdata:För **HPC/HSC-brotschning** av **genomgående hål**.**OBS!:****EN NY GENERATION FINNS!****Rekommenderad efterföljande produkt är nr 164420.**

Användning vid håltyp: vid genomgående hål

Antal skär Z: 6

Ø-Område: 10,71 - 11,2 mm

Skärlängd L_c: 20 mmUtkragningslängd L₁: 70 mm

totallängd L: 120 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 12 mm**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
---------------	----

Nominell $\varnothing D_c$	11 mm
Utkragningslängd L_1	70 mm
Matning f i stål < 60 HRC	0,15 mm/v
Skaftdiameter D_s	12 mm
totallängd L	120 mm
Skärlängd L_c	20 mm
\varnothing -Område	10,71 - 11,2 mm
Antal skär Z	6
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	ja, med 25 bar
Skaft	DIN 6535 HSC
Bearbetningsstrategi	HPC
Användning vid håltyp	vid genomgående hål
Färgring	röd
Produktslag	Phillips-BIT

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Stål < 55 HRC	lämplig	12 m/min	H
Stål < 60 HRC	mindre lämplig	8 m/min	H
Stål < 65 HRC	mindre lämplig	6 m/min	H
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		