

Garant**HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 10H7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164348 10H7
GTIN	4045197382559
Artikelklass	10N

Beskrivning**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 skäreggar 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

Tolerans håldiameter: H7

Antal skär Z: 6

Tolerans håldiameter: H7

Skärlängd L_c : 20 mm

Utkragningslängd L_1 : 76 mm

totallängd L: 120 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s : 10 mm

Teknisk beskrivning

Matning f i stål < 60 HRC	0,12 mm/v
Nominell Ø D_c	10 mm

Utkragningslängd L_1	76 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	120 mm
Skärlängd L_c	20 mm
Antal skär Z	6
rekommenderad borrh-Ø i stål < 60 HRC	9,9 mm
Tolerans håldiameter	H7
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		