

**Garant****HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 12mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164348 12
GTIN	4045197366559
Artikelklass	10N

**Beskrivning****VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D<sub>c</sub>: 12 mm

Ø-Område: 11.71 - 12.2 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 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

Antal skär Z: 6

Ø-Område: 11,71 - 12,2 mm

Skärlängd L<sub>c</sub>: 20 mmUtkragningslängd L<sub>1</sub>: 71 mm

totallängd L: 120 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 12 mm**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 60 HRC	0,15 mm/v
---------------------------	-----------

Utkragningslängd $L_1$	71 mm
Nominell $\varnothing D_c$	12 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter $D_s$	12 mm
totallängd L	120 mm
Skärlängd $L_c$	20 mm
$\varnothing$ -Område	11,71 - 12,2 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		