

Garant**HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 8,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164348 8,5
GTIN	4045197366481
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 8.5 mm

Ø-Område: 8.21 - 8.7 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: 8,21 - 8,7 mm

Skärlängd L_c: 20 mmUtkragningslängd L₁: 55 mm

totallängd L: 100 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 10 mm**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D _c	8,5 mm
---------------------------	--------

Matning f i stål < 60 HRC	0,12 mm/v
Utkragningslängd L ₁	55 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D _s	10 mm
totallängd L	100 mm
Skärlängd L _c	20 mm
Ø-Område	8,21 - 8,7 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		