

Garant**HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 7,5 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164350 7,5
GTIN	4045197328472
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 7.5 mm

Ø-Område: 7.21 - 7.7 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 skäreppor och vänsterspiral.

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: 7,21 - 7,7 mm

Skärlängd L_c: 16 mmUtkragningslängd L₁: 60 mm

totallängd L: 100 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 8 mm**Teknisk beskrivning**

Utkragningslängd L ₁	60 mm
---------------------------------	-------

Nominell $\varnothing D_c$	7,5 mm
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,15 mm/v
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D_s	8 mm
totallängd L	100 mm
Skärlängd L_c	16 mm
\varnothing -Område	7,21 - 7,7 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	blå
Produktslag	Phillips-BIT

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	25 m/min	M
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		