

**Garant****HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 8H7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164350 8H7
GTIN	4045197465139
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 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

Tolerans håldiameter: H7

Antal skär Z: 6

Tolerans håldiameter: H7

Skärlängd  $L_c$ : 16 mm

Utkragningslängd  $L_1$ : 60 mm

totallängd L: 100 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter  $D_s$ : 8 mm

**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
Nominell Ø $D_c$	8 mm

Utkragningslängd $L_1$	60 mm
Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd $L$	100 mm
Skärlängd $L_c$	16 mm
Antal skär $Z$	6
rekommenderad borrh- $\emptyset$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	7,9 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	blå
Produktslag	Phillips-BIT

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	25 m/min	M
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		