

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

Ordernummer	164350 8,5
GTIN	4045197328496
Artikelklass	10N

**Beskrivning****VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D<sub>c</sub>: 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 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: 8,21 - 8,7 mm

Skärlängd L<sub>c</sub>: 20 mmUtkragningslängd L<sub>1</sub>: 55 mm

totallängd L: 100 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 10 mm**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D <sub>c</sub>	8,5 mm
---------------------------	--------

Utkragningslängd $L_1$	55 mm
Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,15 mm/v
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	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		