

**Garant****HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 15H7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164348 15H7
GTIN	4045197546227
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 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

Tolerans håldiameter: H7

Antal skär Z: 6

Tolerans håldiameter: H7

Skärlängd  $L_c$ : 22 mm

Utkragningslängd  $L_1$ : 77 mm

totallängd L: 130 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter  $D_s$ : 16 mm

**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
Matning f i stål < 60 HRC	0,15 mm/v

Nominell $\varnothing D_c$	15 mm
Utkragningslängd $L_1$	77 mm
Skaftdiameter $D_s$	16 mm
totallängd $L$	130 mm
Skärlängd $L_c$	22 mm
Antal skär $Z$	6
rekommenderad borrh- $\varnothing$ i stål < 60 HRC	14,9 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	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		