

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

Ordernummer	164350 5,5
GTIN	4045197328434
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 5.5 mm

Ø-Område: 5.21 - 5.7 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: 4

Ø-Område: 5,21 - 5,7 mm

Skärlängd L_c: 12 mmUtkragningslängd L₁: 35 mm

totallängd L: 75 mm

Antal skär Z: 4

Skaftdiameter D_s: 6 mm**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
---------------	----

Nominell $\varnothing D_c$	5,5 mm
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,06 mm/v
Utkragningslängd L ₁	35 mm
Skaftdiameter D _s	6 mm
totallängd L	75 mm
Skärlängd L _c	12 mm
\varnothing -Område	5,21 - 5,7 mm
Antal skär Z	4
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		