

Garant**HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 12H7mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164350 12H7
GTIN	4045197644503
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 : 20 mm

Utkragningslängd L_1 : 71 mm

totallängd L: 120 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s : 12 mm

Teknisk beskrivning

Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,2 mm/v
Utkragningslängd L_1	71 mm

Skafttolerans	h6
Nominell $\varnothing D_c$	12 mm
Skaftdiameter D_s	12 mm
totallängd L	120 mm
Skärlängd L_c	20 mm
Antal skär Z	6
rekommenderad borrh- \varnothing i rostfritt stål < 900 N/mm ²	11,9 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 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	25 m/min	M
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		