

**Garant****HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 20mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164350 20
GTIN	4045197328649
Artikelklass	10N

**Beskrivning****VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D<sub>c</sub>: 20 mm

Ø-Område: 19.21 - 20.2 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: 8

Ø-Område: 19,21 - 20,2 mm

Skärlängd L<sub>c</sub>: 25 mmUtkragningslängd L<sub>1</sub>: 95 mm

totallängd L: 150 mm

Antal skär Z: 8

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 20 mm**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D <sub>c</sub>	20 mm
---------------------------	-------

Skafttolerans	h6
Utkragningslängd $L_1$	95 mm
Matning $f$ i rostfritt stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,4 mm/v
Skaftdiameter $D_s$	20 mm
totallängd $L$	150 mm
Skärlängd $L_c$	25 mm
Ø-Område	19,21 - 20,2 mm
Antal skär $Z$	8
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 <sup>2</sup>	lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	25 m/min	M
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		