

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

Ordernummer	164350 15
GTIN	4045197328595
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 15 mm

Ø-Område: 14.21 - 15.2 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: 6

Ø-Område: 14,21 - 15,2 mm

Skärlängd L_c: 22 mmUtkragningslängd L₁: 77 mm

totallängd L: 130 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 16 mm**Teknisk beskrivning**

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

Utkragningslängd L_1	77 mm
Matning f i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,23 mm/v
Nominell $\varnothing D_c$	15 mm
Skaftdiameter D_s	16 mm
totallängd L	130 mm
Skärlängd L_c	22 mm
\varnothing -Område	14,21 - 15,2 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		