

Garant**HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 11,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164350 11,5
GTIN	4045197328557
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 11.5 mm

Ø-Område: 11.21 - 11.7 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 skäreppor 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: 11,21 - 11,7 mm

Skärlängd L_c: 20 mmUtkragningslängd L₁: 71 mm

totallängd L: 120 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 12 mm**Teknisk beskrivning**

Nominell Ø D _c	11,5 mm
---------------------------	---------

Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,2 mm/v
Utkragningslängd L ₁	71 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D _s	12 mm
totallängd L	120 mm
Skärlängd L _c	20 mm
Ø-Område	11,21 - 11,7 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 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	25 m/min	M
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		