

**Garant****HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 5,98mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164362 5,98
GTIN	4045197363169
Artikelklass	10N

**Beskrivning****Utförande:**

**NC-anpassat utförande** med rak skaft-Ø för standardiserad infästning särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högprecisionsspännchuckar**. För **högsta rundgångsnoggrannhet** och **processsäkerhet**. Det behövs inte längre någon specialhållare. Med invändig kylmedelstillförsel för **HPC-bearbetning** och därmed lägre produktionskostnader.

**Tillverkningstoleranser för brotschar:**

Heltal och Ø 0,5: H7 enligt DIN 1420  
1/100-dimensioner Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0  
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: 0 / 0,004

Antal skär Z: 4

Tolerans håldiameter: 0 / 0,004

Skärlängd  $L_c$ : 12 mm

Utkragningslängd  $L_1$ : 35 mm

totallängd L: 75 mm

Antal skär Z: 4

Skaftdiameter  $D_s$ : 6 mm

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 1100 N/mm<sup>2</sup>

0,4 mm/v

Nominell $\varnothing D_c$	5,98 mm
Utkragningslängd $L_1$	35 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd L	75 mm
Skärlängd $L_c$	12 mm
Antal skär Z	4
rekommenderad borrh- $\varnothing$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	5,9 mm
Tolerans håldiameter	0 / 0,004
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	ja
Skaft	DIN 6535 HSC
Bearbetningsstrategi	HPC
Användning vid håltyp	vid genomgående hål
Färgring	grön
Produktslag	Phillips-BIT

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	120 m/min	P
GG	lämplig	80 m/min	K
GGG	lämplig	60 m/min	K
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		

