

Garant**HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 10,02mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164362 10,02
GTIN	4045197363312
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: 6

Tolerans håldiameter: 0 / 0,004

Skärlängd L_c: 20 mm

Utkragningslängd L₁: 76 mm

totallängd L: 120 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 10 mm

Teknisk beskrivning

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

Nominell $\varnothing D_c$	10,02 mm
Utkragningslängd L_1	76 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,6 mm/v
Skaftdiameter D_s	10 mm
totallängd L	120 mm
Skärlängd L_c	20 mm
Antal skär Z	6
rekommenderad borrh- \varnothing i stål < 1100 N/mm ²	9,8 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 ²	lämplig	150 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	120 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	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		

