

**Garant****HM-brotsch HPC genomgående hål, TiAlN, Nominell Ø DC: 13mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164362 13
GTIN	4045197445841
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: H7

Antal skär Z: 6

Tolerans håldiameter: H7

Skärlängd L<sub>c</sub>: 22 mm

Utkragningslängd L<sub>1</sub>: 80 mm

totallängd L: 130 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 14 mm

**Teknisk beskrivning**

Utkragningslängd L <sub>1</sub>	80 mm
---------------------------------	-------

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,8 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	13 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	14 mm
totallängd L	130 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	22 mm
Antal skär Z	6
rekommenderad borrh-Ø i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	12,8 mm
Tolerans håldiameter	H7
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 <sub>c</sub>	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		

