

**Garant****HM-brotsch HPC bottenhål, TiAlN, Nominell Ø DC: 8,01mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164392 8,01
GTIN	4045197363602
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 raka spår.

**Användningsdata:**

För **HPC/HSC-brotschning** av **bottenhål**.

**OBS!:****EN NY GENERATION FINNS!**

**Rekommenderad efterföljande produkt är nr 164425.**

Användning vid håltyp: för bottenhål

Tolerans håldiameter: 0 / 0,004

Antal skär Z: 6

Tolerans håldiameter: 0 / 0,004

Skärlängd L<sub>c</sub>: 16 mm

Utkragningslängd L<sub>1</sub>: 60 mm

totallängd L: 100 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 8 mm

**Teknisk beskrivning**

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

0,6 mm/v

Utkragningslängd $L_1$	60 mm
Skafttolerans	h6
Nominell $\varnothing D_c$	8,01 mm
Skaftdiameter $D_s$	8 mm
totallängd L	100 mm
Skärlängd $L_c$	16 mm
Antal skär Z	6
rekommenderad borrh- $\varnothing$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	7,9 mm
Tolerans håldiameter	0 / 0,004
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	ja
Skaft	DIN 6535 HSC
Bearbetningsstrategi	HPC
Användning vid håltyp	för bottenhål
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		

