

**Garant****HM-brotsch HPC bottenhål, TiAlN, Nominell Ø DC: 4 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164351 4
GTIN	4045197852762
Artikelklass	10N

**Beskrivning****VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**

Ø-Område: 3.7 - 4.2 mm, Intervall: 0,001

Nominell Ø D<sub>c</sub>: 4 mm**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 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

Antal skär Z: 4

Ø-Område: 3,7 - 4,2 mm

Skärlängd L<sub>c</sub>: 12 mmUtkragningslängd L<sub>1</sub>: 34 mm

totallängd L: 75 mm

Antal skär Z: 4

Skaftdiameter D<sub>s</sub>: 6 mm**Teknisk beskrivning**

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

Skaftdiameter $D_s$	6 mm
Matning $f$ i rostfritt stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,06 mm/v
totallängd $L$	75 mm
Skärlängd $L_c$	12 mm
Ø-Område	3,7 - 4,2 mm
Utkragningslängd $L_1$	34 mm
Nominell Ø $D_c$	4 mm
Antal skär $Z$	4
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	ja, med 25 bar
Skaft	DIN 6535 HA med h6
Bearbetningsstrategi	HPC
Användning vid håltyp	för bottenhål
Färgring	blå
Produktslag	Phillips-BIT

## Användardata

	Lämplighet	$V_c$	ISO-kod
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	30 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	25 m/min	M
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		