

Garant**HM-brotsch HPC bottenhål, TiAlN, Nominell Ø DC: 7,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164351 7,5
GTIN	4045197853233
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 7.5 mm

Ø-Område: 7.21 - 7.7 mm, Intervall: 0,001

Utförande:

NC-anpassat utförande med rak skaft-Ø för standardiserad infästning särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högprecisionsspännchuckar**. 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: 6

Ø-Område: 7,21 - 7,7 mm

Skärlängd L_c: 16 mmUtkragningslängd L₁: 58 mm

totallängd L: 100 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 8 mm**Teknisk beskrivning**

Skaftdiameter D _s	8 mm
------------------------------	------

Skafittolerans	h6
Nominell $\varnothing D_c$	7,5 mm
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,15 mm/v
\varnothing -Område	7,21 - 7,7 mm
Utkragningslängd L ₁	58 mm
Skärlängd L _c	16 mm
totallängd L	100 mm
Antal skär Z	6
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 N/mm ²	lämplig	30 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	25 m/min	M
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		