

Garant**HM-brotsch HPC bottenhål, TiAlN, Nominell Ø DC: 8,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164351 8,5
GTIN	4045197853257
Artikelklass	10N

Beskrivning**VIKTIGT: Artikeln är konfigurerbar**Nominell Ø D_c: 8.5 mm

Ø-Område: 8.21 - 8.7 mm, Intervall: 0,001

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: 6

Ø-Område: 8,21 - 8,7 mm

Skärlängd L_c: 20 mmUtkragningslängd L₁: 54 mm

totallängd L: 100 mm

Antal skär Z: 6

Skaftdiameter D_s: 10 mm**Teknisk beskrivning**

Antal skär Z	6
--------------	---

Skaftdiameter D_s	10 mm
Skafttolerans	h6
Skärlängd L_c	20 mm
Nominell $\varnothing D_c$	8,5 mm
\varnothing -Område	8,21 - 8,7 mm
Matning f i rostfritt stål < 900 N/mm ²	0,15 mm/v
totallängd L	100 mm
Utkragningslängd L_1	54 mm
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		