

Garant**HM-NC-maskinbrosch, TiAlN, Nominell Ø DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164341 16
GTIN	4062406136826
Artikelklass	11P

Beskrivning**Utförande:**

NC-anpassat utförande liknande DIN 8093 **med rak skaft-Ø** för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högprecisionsspännchuckar**. Därigenom uppnås **maximal rundgångsnoggrannhet**.

Toleransuppgifter:

Storlek 0,6–0,9: Tillverknings- resp. skärtolerans **0/+0,004 mm**.

Storlek 0,98–20: Tillverknings- resp. skärtolerans enligt DIN 1420 för **håltolerans H7**.

Det behövs inte längre några specialhållare vid användning av GARANT-NC-broschar.

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

Användningsdata:

För broschning av genomgående hål, eftersom spånen drivs ut i skärriktningen. Skärfasen kan även användas till bottenhål.

OBS!:

Broschar som nr 164340 och 164341 med andra diametrar och passningar se nr 164344 och 164345.

Teknisk beskrivning

Skaftdiameter D _s	16 mm
Utkragningslängd L ₁	115 mm
totallängd L	170 mm
Antal skär Z	8
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,2 mm/v
Nominell Ø D _c	16 mm

Tolerans	H7
Skärlängd L_c	52 mm
Brotshmån för diametern \varnothing riktvärde	0,2 - 0,3 mm
Beläggning	TiAlN
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	nej
Skaft	DIN 6535 HSC
Användning vid håltyp	vid genomgående hål
Färgring	grön
Produktslag	Phillips-BIT

Användardata

	Lämplighet	V_c	ISO-kod
Alu	lämplig	35 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	30 m/min	N
Alu > 10% Si	begränsat lämplig	25 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	25 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	begränsat lämplig	10 m/min	S
GG(G)	lämplig	10 m/min	K
CuZn	lämplig	25 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

