

Garant**HM-NC-maskinbrosch, TiAlN, Nominell Ø DC: 17mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164341 17
GTIN	4062406136833
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

Tolerans	H7
Skärlängd L_c	54 mm
Antal skär Z	8
Nominell Ø D_c	17 mm
totallängd L	175 mm
Skaftdiameter D_s	18 mm

Utkragningslängd L_1	120 mm
Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
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 $> 10\% \text{ Si}$	begränsat lämplig	25 m/min	N
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	30 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	25 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	20 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	15 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	10 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	15 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	12 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	begränsat lämplig	10 m/min	S
GG(G)	lämplig	10 m/min	K
CuZn	lämplig	25 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

