

Garant**HM-NC-maskinbrottsch, obelagd, Nominell Ø DC: 19mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164340 19
GTIN	4062406136765
Artikelklass	11P

Beskrivning**Utförande:**

NC-anpassat utförande liknande DIN 8093 **med rak skaft-Ø** för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högpresionsspännchuckar**. 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-brotschar.

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

Användningsdata:

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

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

Skärlängd L _c	58 mm
Skaftdiameter D _s	20 mm
totallängd L	189 mm
Antal skär Z	8
Tolerans	H7
Nominell Ø D _c	19 mm

Matning f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
Utkragningslängd L_1	131 mm
Brottschmån för diametern \varnothing riktvärde	0,2 - 0,3 mm
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	nej
Skaft	DIN 6535 HA
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
Stål $< 500 \text{ N/mm}^2$	lämplig	20 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	lämplig	13 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	lämplig	10 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	lämplig	8 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	lämplig	6 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	10 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	mindre lämplig	8 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	lämplig	8 m/min	S
GG(G)	lämplig	8 m/min	K
CuZn	lämplig	20 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

