

**Nithålsbrottsch, obelagd, Nominell Ø DC k11: 21mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 162800 21 |
| GTIN | 4045197089359 |
| Artikelklass | 120 |

Beskrivning**Utförande:**

Koniskt stigande skärfas på en längd av ca 3 × nominell Ø. Mycket stabil genom den starka kärnan och den välvda skärryggen. Tunna spån tack vare spiralspåren och det efter storleken varierande antalet skär.

4 skär på strl 10 – 28 mm.

5 skär på strl 32 mm.

Användningsdata:

Används särskilt vid montering av komponenter med förskjutet liggande hål som måste upprymmas eller när nithål måste förstöras. Vid tryckkärlstillverkning används nithålsbrottschar i tryckluftsdrivna handbormaskiner.

OBS!:

Passande reducernuffar för verktyg med MK-skaft se **nr 343000-343530**.

Teknisk beskrivning

| | |
|--|-----------|
| Matning f i stål < 500 N/mm ² | 0,25 mm/v |
| Nominell Ø D _c | 21 mm |
| Ø vid skärfas | 14,8 mm |
| Utkragningslängd L ₁ | 172 mm |
| morsekona MK storlek | 3 |
| totallängd L | 271 mm |
| Skärlängd L _c | 155 mm |
| Antal skär Z | 4 |

| | |
|-----------------------|---------------------|
| Tolerans nom.-Ø | k11 |
| Beläggning | obelagd |
| Skärmaterial | HSS |
| Norm | DIN 311 |
| Spiralvinkel | 25 grad |
| Invändig | nej |
| Skaft | Morsekona |
| Användning vid håltyp | vid genomgående hål |
| Färgring | Utan |
| Produktslag | Phillips-BIT |

Användardata

| | Lämplighet | V _c | ISO-kod |
|------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu | lämplig | 20 m/min | N |
| Alu (kortspånig) | lämplig | 20 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 7 m/min | P |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |