

**Garant****NC-brotsch överlång H7, obelagd, Nominell Ø DC: 2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	162961 2
GTIN	4045197364012
Artikelklass	110

**Beskrivning****Utförande:**

Med långa skäreggar och vänsterspiral. **Brotscharna är färdigslipade för passning H7.**

**Användningsdata:**

Speciellt för djupt liggande hål. Även lämplig för bottenhål.

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	44 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	2 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	2 mm
totallängd L	65 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	11 mm
Antal skär Z	4
Tolerans	H7
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,05 - 0,1 mm
Beläggnings	obelagd
Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	nej

Skaft	DIN 1835 A
Användning vid håltyp	vid bottenhål och genomgående hål
Färgring	Utan
Produktslag	Phillips-BIT

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu	lämplig	20 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	20 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	7 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	5 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	mindre lämplig	5 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	5 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	13 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		