

Garant**Maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 2,8mm****Beställningsdata**

Ordernummer	163000 2,8
GTIN	4045197252678
Artikelklass	110

Beskrivning**Utförande:**

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

Från storl. 1,8 jämnt antal skär och oregelbundna avstånd mellan skären.

Upp till storl. 3,7 med centrerspets på båda sidor;

från storl. 3,9 med centreringshål på båda sidor.

Brottscharna är färdigslipade för passning H7.

Användningsdata:

För brotschning av genomgående hål. Kan även användas till bottenhål genom den korta skärfasen (från 3,9 mm Ø).

OBS!:

- **Maskinbrottschar med raka spår – kan levereras på begäran.**
- **Brottschar med annan passning än H7 på begäran.**
 - **Leverans och fakturering på begäran, eller**
 - **snabb leverans och fakturering genom vår slipservice.**

Teknisk beskrivning

Matning f i stål < 750 N/mm ²	0,2 mm/v
Utkragningslängd L ₁	30 mm
Skafttolerans	h9
Nominell Ø D _c	2,8 mm
Skaftdiameter D _s	2,8 mm
totallängd L	61 mm
Skärlängd L _c	15 mm

Antal skär Z	6
Tolerans	H7
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,05 - 0,1 mm
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS E
Norm	DIN 212 B
Invändig	nej
Skaft	Cylindriskt skaft
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	lämplig	7 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	5 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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		

