

**Garant****Maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 3,1 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	163000 3,1
GTIN	4045197252708
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**

Skafttolerans	h9
Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	3,1 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	33 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	3,2 mm
totallängd L	65 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	16 mm

Antal skär Z	6
Tolerans	H7
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	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 <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		

