



## Maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 16mm

### Beställningsdata

Ordernummer	164000 16
GTIN	4045197091925
Artikelklass	120

### Beskrivning

#### Utförande:

Jämnt antal skär med oregelbundet avstånd mellan skären. Hålet blir helt runt och fritt från kuggmärken. Den cylindriska stödlisen på ytterdiametern polerar hålet och styr brotschen. Monteringskraften är koniskt.

**Brotscharna är färdigslipade för passning H7.**

#### Användningsdata:

För brotskning av genomgående hål, eftersom spånen drivs ut i skärriktningen. Kan även användas till bottenhål tack vare den korta skärfasen.

#### OBS!:

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

### Teknisk beskrivning

Utkragningslängd $L_1$	127 mm
Matning $f$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
Nominell Ø $D_c$	16 mm
morsekona MK storlek	2
totallängd $L$	210 mm
Skärlängd $L_c$	52 mm
Antal skär $Z$	8
Tolerans	H7
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,2 - 0,3 mm
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS E

Norm	DIN 208 B
Spiralvinkel	7-8 grad
Invändig	nej
Skaft	Morsekona
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
Cu	mindre lämplig	13 m/min	N
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		