

**Maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 26mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164000 26     |
| GTIN         | 4045197092014 |
| 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. Monteringskraftet är koniskt.

**Brottscharna är färdigslipade för passning H7.**

**Användningsdata:**

För brotschning 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**

|  |              |
|--|--------------|
| Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,25 mm/v    |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                | 26 mm        |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub>          | 172 mm       |
| morsekona MK storlek                     | 3            |
| totallängd L                             | 273 mm       |
| Skärlängd L <sub>c</sub>                 | 70 mm        |
| Antal skär Z                             | 8            |
| Tolerans                                 | H7           |
| Brottschmån för diametern Ø riktvärde    | 0,3 - 0,5 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        |                |         |