



Maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 50mm

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 164000 50 |
| GTIN | 4045197092144 |
| 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.

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

| | |
|--|--------------|
| Matning f i stål < 750 N/mm ² | 0,4 mm/v |
| Utkragningslängd L ₁ | 224 mm |
| Nominell Ø D _c | 50 mm |
| morsekona MK storlek | 4 |
| totallängd L | 344 mm |
| Skärlängd L _c | 86 mm |
| Antal skär Z | 12 |
| Tolerans | H7 |
| Brotschmån 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 _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 |
| Cu | mindre lämplig | 13 m/min | N |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |