

**Maskinbrotsch konfigurierbar, obelagd, Nominell Ø DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164180 4
GTIN	4045197092151
Artikelklass	120

**Beskrivning****Utförande:****Brotschar färdigslipade för passning enligt dina uppgifter.**

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. Monteringsskaftet är koniskt.

**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**.

För **passning H7**, se nr 164000.

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	54 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	4 mm
morsekona MK storlek	1
totallängd L	124 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	19 mm
Ø-Område	3,76 - 4,05 mm
Antal skär Z	6
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,1 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		