



## Maskinbrottsch konfigurierbar, obelagd, Nominell Ø DC: 27mm



### Beställningsdata

Ordernummer	164180 27
GTIN	4045197092618
Artikelklass	120

### Beskrivning

#### Utförande:

#### Brottschar 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

Nominell Ø D <sub>c</sub>	27 mm
Matning f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/v
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	177 mm
morsekona MK storlek	3
totallängd L	277 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	71 mm
Ø-Område	26,06 - 27,05 mm
Antal skär Z	10
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		