

**Garant****HM-NC-maskinbrottsch, obelagd, Nominell Ø DC: 2,99mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164340 2,99   |
| GTIN         | 4045197093172 |
| Artikelklass | 11P           |

**Beskrivning****Utförande:**

**NC-anpassat utförande** liknande DIN 8093 **med rak skaft-Ø** för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högpresionsspännchuckar**. Därigenom uppnås **maximal rundgångsnoggrannhet**.

**Toleransuppgifter:**

Storlek 0,6–0,9: Tillverknings- resp. skärtolerans **0/+0,004 mm**.

Storlek 0,98–20: Tillverknings- resp. skärtolerans enligt DIN 1420 för **håltolerans H7**.

**Det behövs inte längre några specialhållare vid användning av GARANT-NC-brotschar.**

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

**Användningsdata:**

För brotschning av genomgående hål, eftersom spånen drivs ut i skärriktningen. Skärfasen kan även användas till bottenhål.

**OBS!:**

Brotschar som nr 164340 och 164341 med andra diametrar och passningar se nr 164344 och 164345.

**Teknisk beskrivning**

|   |          |
|---|----------|
| Skafttolerans                               | h6       |
| Utkragningslängd $L_1$                      | 30 mm    |
| Nominell Ø $D_c$                            | 2,99 mm  |
| Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,1 mm/v |
| Skaftdiameter $D_s$                         | 4 mm     |
| totallängd $L$                              | 64 mm    |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Skärlängd $L_c$                                  | 17 mm               |
| Antal skär Z                                     | 4                   |
| Tolerans   | H7                  |
| Brotschmån för diametern $\varnothing$ riktvärde | 0,05 - 0,1 mm       |
| Beläggning                                       | obelagd             |
| Skärmaterial                                     | VHM                 |
| Norm   | Verkstadsnorm       |
| Invändig   | nej                 |
| Skaft  | DIN 6535 HA         |
| Användning vid håltyp                            | vid genomgående hål |
| Färgring   | grön                |
| Produktslag                                      | Phillips-BIT        |

## Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$    | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------|---------|
| Alu                           | lämplig        | 35 m/min | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig        | 30 m/min | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 20 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 13 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 10 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 8 m/min  | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 6 m/min  | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 10 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | lämplig        | 8 m/min  | S       |
| GG(G)                         | lämplig        | 8 m/min  | K       |
| CuZn                          | lämplig        | 20 m/min | N       |
| Uni                           | lämplig        |          |         |
| vått maximal                  | lämplig        |          |         |

