

Garant**HM-NC-maskinbrosch, obelagd, Nominell Ø DC: 0,60mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 164340 0,60 |
| GTIN | 4045197546234 |
| 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-broschar.

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

Användningsdata:

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

OBS!:

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

Teknisk beskrivning

| | |
|---|-----------|
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,08 mm/v |
| Skafttolerans | h6 |
| Nominell Ø D _c | 0,6 mm |
| Utkragningslängd L ₁ | 7,5 mm |
| Skaftdiameter D _s | 3 mm |
| totallängd L | 45 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Skärlängd L_c | 5 mm |
| Antal skär Z | 4 |
| Tolerans | 0 / 0,004 |
| 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 ² | lämplig | 20 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | lämplig | 13 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | lämplig | 10 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | lämplig | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | mindre lämplig | 10 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | mindre lämplig | 8 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | lämplig | 8 m/min | S |
| GG(G) | lämplig | 8 m/min | K |
| CuZn | lämplig | 20 m/min | N |
| Uni | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |

