

Garant**HM-NC-maskinbrosch, obelagd, Nominell Ø DC: 0,70mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164340 0,70
GTIN	4045197546241
Artikelklass	11P

Beskrivning**Utförande:**

NC-anpassat utförande liknande DIN 8093 **med rak skaft-Ø** för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högprecisionsspännchuckar**. 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

Skafttolerans	h6
Utkragningslängd L_1	7,5 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,08 mm/v
Nominell Ø D_c	0,7 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		

