

**Garant****HM-NC-maskinbrottsch, obelagd, Nominell Ø DC: 5,02mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164340 5,02
GTIN	4045197093516
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-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**

Utkragningslängd $L_1$	51 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,12 mm/v
Nominell Ø $D_c$	5,02 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd $L$	93 mm

Skärlängd $L_c$	26 mm
Antal skär Z	6
Tolerans	H7
Brotshmån för diametern $\varnothing$ riktvärde	0,1 - 0,2 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		

