

**Garant****HM-NC-maskinbrosch, TiAlN, Nominell Ø DC: 8,01mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164341 8,01   |
| GTIN         | 4045197464835 |
| 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 <sup>2</sup> | 0,15 mm/v |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub>           | 75 mm     |
| Skafttolerans                             | h6        |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                 | 8,01 mm   |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>              | 8 mm      |
| totallängd L                              | 117 mm    |

|  |                     |
|--|---------------------|
| Skärlängd $L_c$                                  | 33 mm               |
| Antal skär Z                                     | 6                   |
| Tolerans   | H7                  |
| Brotschmån för diametern $\varnothing$ riktvärde | 0,1 - 0,2 mm        |
| Beläggning                                       | TiAlN               |
| Skärmaterial                                     | VHM                 |
| Norm   | Verkstadsnorm       |
| Invändig   | nej                 |
| Skaft  | DIN 6535 HSC        |
| 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       |
| Alu > 10% Si                  | begränsat lämplig | 25 m/min | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 30 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 25 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 20 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig           | 15 m/min | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig           | 10 m/min | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 15 m/min | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig           | 12 m/min | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | begränsat lämplig | 10 m/min | S       |
| GG(G)                         | lämplig           | 10 m/min | K       |
| CuZn                          | lämplig           | 25 m/min | N       |
| Uni                           | lämplig           |          |         |

vått maximal

lämplig