

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

Ordernummer	164345 2,2
GTIN	4045197328175
Artikelklass	10N

**Beskrivning****Utförande:**

**NC-anpassat utförande** DIN 8093-2 med rak skaft-Ø för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högpresionsspännchuckar**. Härigenom uppnås **mycket hög rundgångsnoggrannhet** och **processsäkerhet**.

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

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

**Brotscharna färdigslipade för passning enligt uppgifter.**

**Användningsdata:**

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

**OBS!:**

För passning H7 se nr 164340 och 164341.

**Teknisk beskrivning**

Skafttolerans	h6
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,1 mm/v
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	19 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	2,2 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 mm
totallängd L	50 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	12 mm
Ø-Område	2,13 - 2,36 mm

Antal skär Z	4
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,05 - 0,1 mm
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 8093
Invändig	nej
Skaft	DIN 6535 HSC
Användning vid håltyp	vid genomgående hål
Färgring	grön
Produktslag	Phillips-BIT

## Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	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		

