

Garant**HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, obelagd, Nominell Ø DC: 3,2mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164345 3,2
GTIN	4045197328212
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-brottschar.

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

Brottscharna färdigslipade för passning enligt uppgifter.

Användningsdata:

För brotskning 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

Utkragningslängd L_1	37 mm
Nominell Ø D_c	3,2 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,12 mm/v
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D_s	4 mm
totallängd L	65 mm
Skärlängd L_c	18 mm
Ø-Område	3,01 - 3,35 mm

Antal skär Z	6
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 _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		

