

**Garant****HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, obelagd, Nominell Ø DC: 4,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164345 4,5
GTIN	4045197328243
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 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**

Utkragningslängd $L_1$	42 mm
Nominell Ø $D_c$	4,5 mm
Skafttolerans	h6
Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Skaftdiameter $D_s$	6 mm
totallängd $L$	80 mm
Skärlängd $L_c$	21 mm
Ø-Område	4,1 - 4,79 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 <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		

