

**Garant****HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, obelagd, Nominell Ø DC: 16mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164345 16
GTIN	4045197444875
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
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	120 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	16 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	16 mm
totallängd L	170 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	52 mm
Ø-Område	15,21 - 16,2 mm

Antal skär Z	8
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,2 - 0,3 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		

