

**Garant****HM-maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 5,5mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164500 5,5    |
| GTIN         | 4045197252012 |
| Artikelklass | 110           |

**Beskrivning****Utförande:**

Långa skäreggar, med vänsterspiral.

**Extremt differentialdelad** (EU) från strl 2.

Härigenom blir hålet helt runt och fritt från kuggmärken.

**Användningsdata:**

På stabila, lågvibrerande maskiner. Längre utslitningstid och måttnoggrannhet som HSS-brotschar.

**Skärmaterial:**

Strl 1–13 **Solid hårdmetall**.

Strl 14–16 med **HM-vändskär**, bakom dessa hårda styrlister av nitrerstål.

**Teknisk beskrivning**

|   |              |
|---|--------------|
| Utkragningslängd $L_1$                      | 55 mm        |
| Matning $f$ i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/v    |
| Nominell Ø $D_c$                            | 5,5 mm       |
| Skafttolerans                               | h9           |
| Skaftdiameter $D_s$                         | 5,6 mm       |
| totallängd $L$                              | 93 mm        |
| Skärlängd $L_c$                             | 26 mm        |
| Antal skär $Z$                              | 6            |
| Tolerans                                    | H7           |
| Brotschmån för diametern Ø riktvärde        | 0,1 - 0,2 mm |

|                       |                          |
|-----------------------|--------------------------|
| Beläggning            | obelagd                  |
| Skärmaterial          | HM K10                   |
| Norm                  | DIN 8093                 |
| Invändig              | nej                      |
| Skaft                 | Cylindriskt skaft med h6 |
| Användning vid håltyp | vid genomgående hål      |
| Färgring              | Utan                     |
| 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       |
| CuZn                          | lämplig        | 20 m/min       | N       |
| Olja                          | lämplig        |                |         |
| vått maximal                  | lämplig        |                |         |