

Garant**HM-maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 16mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 164500 16 |
| GTIN | 4045197252142 |
| 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

| | |
|---|-----------|
| Nominell Ø D _c | 16 mm |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,18 mm/v |
| Utkragningslängd L ₁ | 119 mm |
| Skafttolerans | h9 |
| Skaftdiameter D _s | 12,5 mm |
| totallängd L | 170 mm |
| Skärlängd L _c | 52 mm |
| Antal skär Z | 6 |
| Tolerans | H7 |
| Brotschmån för diametern Ø riktvärde | 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 _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 |
| CuZn | lämplig | 20 m/min | N |
| Olja | lämplig | | |
| vått maximal | lämplig | | |