

**Garant****HM-maskinbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 3,5mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164500 3,5
GTIN	4045197251978
Artikelklass	110

**Beskrivning****Utförande:**

Långa skäreggar, med vänsterspiral.

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

Härigenom blir hålet helt runt och fritt från kuggmärken. Med centreringspets.

**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**

Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/v
Nominell Ø D <sub>c</sub>	3,5 mm
Skafttolerans	h9
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	32 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	3,5 mm
totallängd L	70 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	18 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		