

**Garant****Ändbrottsch H7, obelagd, Nominell Ø DC: 11 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	162826 11
GTIN	4067263112570
Artikelklass	110

**Beskrivning****Utförande:**

Ändskärande maskinbrottsch för att uppnå bästa möjliga **måttnoggrannhet**. **Optimerad ändskärning** möjliggör en **exakt linjeringsnoggrannhet** för det skapade borrhålet. Rakspårsutförande med **långa spånspar** för optimal spån borttransport.

**Användningsdata:**

För att åstadkomma exakt linjerande i följd liggande hål. Vid högsta möjliga krav på hålets rakhet. Brottschning till hålbotten och av genomgående hål.

**OBS!:**

Observera den nya skafttoleransen h6. Konfigurerbara brotschar i diameterområdet 2,200 - 12,220 mm och fritt valbar passning kan beställas med nr 162830.

**Teknisk beskrivning**

Matning f i stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/v
totallängd L	142 mm
Tolerans	H7
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	89 mm
Ändsnitt	4,5 mm
Skärlängd L <sub>c</sub>	26 mm
Antal skär Z	6
Brottschmån för diametern Ø riktvärde	0,1 - 0,2 mm
Nominell Ø D <sub>c</sub>	11 mm
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	11 mm

Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	nej
Skaft	Cylindriskt skaft
Användning vid håltyp	vid bottenhål och genomgående hål
Färgring	grön
Produktslag	Phillips-BIT

### Användardata

	Lämplighet	V <sub>c</sub>	ISO-kod
Alu	lämplig	20 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	20 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	12 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	lämplig	10 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	begränsat lämplig	10 m/min	P
GG(G)	lämplig	10 m/min	K
CuZn	lämplig	20 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		
vått minimal	lämplig		
torrt	begränsat lämplig		