

**KOMET® REAMAX® TS brotschhuvud H7 Cermet ASG3000, DST, NominellØ D: 30mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 239811 30     |
| GTIN         | 4047109236615 |
| Artikelklass | 27E           |

**Beskrivning****Utförande:**

Raktandade brotschhuvuden, **färdigslipade för passning H7.**

Applikationsanpassad skärgeometri. Justerbara i  $\mu$ -området för slitagekompensation och för att uppnå minimala grundtoleranser fr.o.m. IT4. För genomgående hål upp till  $5 \times D$ .

I geometri **ASG3000** med skärfasvinkel  $45^\circ$  och extra spånspar för säker spånavgång längs skäret. För **bottenhål och genomgående hål.**

**OBS!:**

- **Andra storlekar kan fås med kort leveranstid på begäran.**
- **Passande hållare, se nr 239880 – 239940.**
- **Riktvärden för användning gäller genomgående hål.**

**Teknisk beskrivning**

|                                           |            |
|-------------------------------------------|------------|
| Skärlängd $l_1$                           | 6 mm       |
| Matning $f$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,9 mm/v   |
| Antal skär $Z$                            | 6          |
| för hållare nr 239880 – 239940            | 27 – 34,99 |
| huvudets längd $l$                        | 25 mm      |
| NominellØ $D$                             | 30 mm      |

## Datablad

|                       |                            |
|-----------------------|----------------------------|
| Beläggning            | DST                        |
| Borrtolerans          | H7                         |
| Användning vid håltyp | vid genomgående hål        |
| Invändig              | ja                         |
| Produktslag           | Skärinsats för brotschning |

### Användardata

|                               | Lämplighet     | $V_c$     | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|-----------|---------|
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 180 m/min | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 160 m/min | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 140 m/min | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 100 m/min | P       |
| GGG                           | mindre lämplig | 140 m/min | K       |
| vått maximal                  | lämplig        |           |         |