

**Garant****HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, TiAlN, Nominell Ø DC: 3,2mm****Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 164344 3,2    |
| GTIN         | 4045197854483 |
| Artikelklass | 10N           |

**Beskrivning****Utförande:**

**NC-anpassat utförande** DIN 8093-2 **med rak skaft-Ø** för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högpresionsspännchuckar**. Härigenom uppnås **mycket hög rundgångsnoggrannhet** och **processsäkerhet**.

**Det behövs inte längre några specialhållare vid användning av GARANT-NC-brotschar.**

Med långa skärejgar och vänsterspiral.

**Brotscharna färdigslipade för passning enligt uppgifter.**

**Användningsdata:**

För brotskning av genomgående hål, eftersom spånen drivs ut i skärriktningen. Skärfasen kan också användas till bottenhål.

**OBS!:**

För passning H7 se nr 164340 och 164341.

**Teknisk beskrivning**

|   |                |
|---|----------------|
| Ø-Område                                  | 3,01 - 3,35 mm |
| Matning f i stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/v      |
| Skafttolerans                             | h6             |
| Nominell Ø D <sub>c</sub>                 | 3,2 mm         |
| totallängd L                              | 65 mm          |
| Skärlängd L <sub>c</sub>                  | 18 mm          |
| Skaftdiameter D <sub>s</sub>              | 4 mm           |
| Utkragningslängd L <sub>1</sub>           | 37 mm          |

|                                      |                     |
|--------------------------------------|---------------------|
| Antal skär Z                         | 6                   |
| Brotschmån för diametern Ø riktvärde | 0,05 - 0,1 mm       |
| Beläggning                           | TiAlN               |
| Skärmaterial                         | VHM                 |
| Norm                                 | DIN 8093            |
| Invändig                             | nej                 |
| Skaft                                | DIN 6535 HA med h6  |
| Användning vid håltyp                | vid genomgående hål |
| Färgring                             | grön                |
| Produktslag                          | Phillips-BIT        |

## Användardata

|                               | Lämplighet                  | V <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|-----------------------------|----------------|---------|
| Alu                           | lämplig                     | 35 m/min       | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig                     | 30 m/min       | N       |
| Alu > 10% Si                  | begränsat användningsområde | 25 m/min       | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig                     | 30 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig                     | 25 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig                     | 20 m/min       | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig                     | 15 m/min       | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | lämplig                     | 10 m/min       | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig                     | 15 m/min       | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig                     | 12 m/min       | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | begränsat användningsområde | 10 m/min       | S       |
| GG(G)                         | lämplig                     | 10 m/min       | K       |
| CuZn                          | lämplig                     | 25 m/min       | N       |
| Uni                           | lämplig                     |                |         |
| vått maximal                  | lämplig                     |                |         |

