

Garant**HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, TiAlN, Nominell Ø DC: 4mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164344 4
GTIN	4045197854506
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

Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,12 mm/v
Nominell Ø D _c	4 mm
Ø-Område	3,76 - 4,09 mm
totallängd L	75 mm
Skaftdiameter D _s	4 mm
Antal skär Z	6
Skafttolerans	h6
Skärlängd L _c	19 mm

Utkragningslängd L ₁	45 mm
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 _c	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 ²	lämplig	30 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	25 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	15 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	lämplig	12 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	begränsat användningsområde	10 m/min	S
GG(G)	lämplig	10 m/min	K
CuZn	lämplig	25 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

