

Garant**HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, TiAlN, Nominell Ø DC: 5,5mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 164344 5,5 |
| GTIN | 4045197854537 |
| 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-brottschar.

Med långa skärejgar och vänsterspiral.

Brottscharna 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

| | |
|---|---------------|
| Nominell Ø D _c | 5,5 mm |
| Skafttolerans | h6 |
| Matning f i stål < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/v |
| Skaftdiameter D _s | 6 mm |
| Utkragningslängd L ₁ | 55 mm |
| Ø-Område | 5,31 - 5,6 mm |
| Antal skär Z | 6 |
| totallängd L | 93 mm |

| | |
|--|---------------------|
| Skärlängd L_c | 26 mm |
| Brotschmån för diametern \varnothing riktvärde | 0,1 - 0,2 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 | | |

