

Garant**HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, TiAlN, Nominell Ø DC: 15mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164344 15
GTIN	4045197857712
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 skäreppor 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

Antal skär Z	8
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,18 mm/v
Skärlängd L _c	50 mm
Utkragningslängd L ₁	112 mm
totallängd L	162 mm
Nominell Ø D _c	15 mm
Skafttolerans	h6
Ø-Område	14,01 - 15,2 mm

Skaftdiameter D _s	16 mm
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,2 - 0,3 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		

