

Garant**HM-NC-maskinbrottsch konfigurierbar, obelagd, Nominell Ø DC: 1,1 mm****Beställningsdata**

Ordernummer	164345 1,1
GTIN	4045197867056
Artikelklass	10N

Beskrivning**Utförande:**

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

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

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

Brotscharna färdigslipade för passning enligt uppgifter.

Användningsdata:

För brotschning 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

Skaftdiameter D_s	4 mm
Ø-Område	1,07 - 1,18 mm
Matning f i stål < 1100 N/mm ²	0,08 mm/v
Antal skär Z	3
totallängd L	50 mm
Nominell Ø D_c	1,1 mm
Utkragningslängd L_1	19 mm
Skärlängd L_c	9 mm

Skafttolerans	h6
Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,05 - 0,1 mm
Belägning	obelagd
Skärmaterial	VHM
Norm	DIN 8093
Invändig	nej
Skaft	DIN 6535 HSC
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
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	20 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	13 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	8 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	lämplig	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	mindre lämplig	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	lämplig	8 m/min	S
GG(G)	lämplig	8 m/min	K
CuZn	lämplig	20 m/min	N
Uni	lämplig		
vått maximal	lämplig		

