

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

Ordernummer	164344 1,1
GTIN	4045197867049
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 skäreppor 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**

Skärlängd $L_c$	9 mm
totallängd $L$	50 mm
Ø-Område	1,07 - 1,18 mm
Matning $f$ i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,08 mm/v
Skafttolerans	h6
Nominell Ø $D_c$	1,1 mm
Antal skär $Z$	3
Utkragningslängd $L_1$	19 mm

Skaftdiameter D <sub>s</sub>	4 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 <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		

