

Garant**NC-brotsch H7, obelagd, Nominell diameter DC mm resp. tum: 11/32****Beställningsdata**

Ordernummer	162900 11/32
GTIN	4062406146764
Artikelklass	110

Beskrivning**Utförande:**

NC-anpassat utförande motsvarande DIN 212 med rak skaft-Ø för standardiserad infästning särskilt i hydrauliska chucker eller högprecisionsspännchucker. För högsta rundgångsnoggrannhet och processsäkerhet. Inga specialhållare krävs.

Med långa skäreppor och vänsterspiral.

≤ Ø storlek 1,7 med 3 tänder; ≥ Ø storlek 1,8 jämnt tandantal ojämn tanddelning. ≤ Ø storlek 3,7 med centreringsspets på båda sidor; ≥ Ø storlek 3,8 med centreringshål på båda sidor.

Brotschtillverknings- resp. eggtolerans enligt DIN 1420 för håltolerans H7.

OBS!:

Brotschar i 1/100-dimensioner se nr 162902.

Brotschar för diameter och passning enligt uppgift se nr 162951

Teknisk beskrivning

Skaftdiameter D _s	10 mm
Utkragningslängd L ₁	83 mm
Antal skär Z	6
Skärlängd L _c	36 mm
Tolerans	H7
Matning f i stål < 750 N/mm ²	0,25 mm/v
Skafttolerans	h6
totallängd L	125 mm
Nominell Ø (tum) motsvarar	8,73 mm

Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,1 - 0,2 mm
Beläggning	obelagd
Skärmaterial	HSS E
Norm	Verkstadsnorm
Invändig	nej
Skaft	DIN 1835 A
Användning vid håltyp	vid genomgående hål
Färgring	grön
Produktslag	Phillips-BIT

Användardata

	Lämplighet	V _c	ISO-kod
Alu	lämplig	20 m/min	N
Alu (kortspånig)	lämplig	20 m/min	N
Stål < 500 N/mm ²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm ²	lämplig	10 m/min	P
Stål < 900 N/mm ²	lämplig	7 m/min	P
Stål < 1100 N/mm ²	lämplig	5 m/min	P
Stål < 1400 N/mm ²	mindre lämplig	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	lämplig	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	mindre lämplig	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	mindre lämplig	5 m/min	S
GG(G)	mindre lämplig	5 m/min	K
CuZn	mindre lämplig	13 m/min	N
Uni	lämplig		
Olja	lämplig		
vått maximal	lämplig		

