

Garant**NC-brotsch, obelagd, Nominell Ø DC: 11,65mm****Beställningsdata**

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 162902 11,65 |
| GTIN | 4062406146221 |
| Artikelklass | 110 |

Beskrivning**Utförande:**

Brotschar som 162900, men i 1/100-dimension.

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

Med långa skäreggar och vänsterspiral.

Toleransuppgifter:

Storlek 1,01 – 5,5: Tillverknings- resp. skärtolerans **0 / +0,004 mm.**

Storlek 5,51 – 12,05: Tillverknings- resp. skärtolerans **0 / +0,005 mm.**

Beställningsexempel:

Önskad diameter 6,24 mm - beställningsuppgift: Artikelnummer 162902 6,24.

Brotschen levereras med 6,24 mm i toleransklassen 0 / +0,005 mm.

Leveranstid allt efter tillgänglighet från lager eller efter högst en arbetsvecka.

Den diameter som behövs för önskad passning framgår av tabellen nedan (sida 231). Ofta kan man också med en enda brotsch täcka in ytterligare passningar, eftersom toleransmåttan kan överlappa varandra.

OBS!:

Brotschar i heltals. och 1/10-dimension för **H7-passning** se **nr 162900.**

Brotschar för diameter och **passning enligt uppgift** se **nr 162951.**

Teknisk beskrivning

| | |
|---------------------------------|-----------|
| Utkragningslängd L ₁ | 101 mm |
| Nominell Ø D _c | 11,65 mm |
| Tolerans | 0 / 0,005 |
| totallängd L | 142 mm |

| | |
|---|---------------------|
| Skaftdiameter D_s | 10 mm |
| Skärlängd L_c | 41 mm |
| Matning f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/v |
| Antal skär Z | 6 |
| Brottsmån för diametern \varnothing 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 15 m/min | P |
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 10 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 7 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 5 m/min | P |
| Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$ | mindre lämplig | 4 m/min | P |
| INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$ | lämplig | 5 m/min | M |
| INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$ | mindre lämplig | 5 m/min | M |
| Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 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 |