Garant

NC-brotsch, obelagd, Nominell ⌀ DC: 3,94mm

Beställningsdata

Ordernummer	162902 3,94
GTIN	4062406138417
Artikelklass	11O

Beskrivning

Utförande:
Brotschar som 162900, men i 1/100-dimension.
NC-anpassat utförande motsvarande DIN 212 **med rak skaft-⌀** för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chuckar** eller **högprecisionsspännchuckar.** För **högsta rundgångsnoggrannhet** och **processäkerhet. 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 toleransmåtten 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

Tolerans	0 / 0,004
Skärlängd L_c	19 mm
Matning f i stål < 750 N/mm^2	0,15 mm/v

totallängd L	75 mm
Antal skär Z	6
Skaftdiameter D_s	4 mm
Nominell ∅ D_C	3,94 mm
Utkragningslängd L_1	46 mm
Brotschmån för diametern ∅ riktvärde	0,1 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/mm²	lämplig	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm²	lämplig	10 m/min	P
Stål < 900 N/mm²	lämplig	7 m/min	P
Stål < 1100 N/mm²	lämplig	5 m/min	P
Stål < 1400 N/mm²	mindre lämplig	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm²	lämplig	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm²	mindre lämplig	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm²	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