

**Garant****NC-brotsch, obelagd, Nominell Ø DC: 9,50mm****Beställningsdata**

Ordernummer	162902 9,50
GTIN	4062406144074
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**

Antal skär Z	6
Skaftdiameter D <sub>s</sub>	10 mm
Utkragningslängd L <sub>1</sub>	83 mm
Tolerans	0 / 0,005

Matning $f$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/v
Nominell $\varnothing D_c$	9,5 mm
totallängd $L$	125 mm
Skärlängd $L_c$	36 mm
Brottschmån 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