

Garant
NC-brotsch H7, obelagd, Nominell diameter DC mm resp. tum: 6,35

Beställningsdata

Ordernummer	162900 6,35
GTIN	4062406198190
Artikelklass	110

Beskrivning
Utförande:

NC-anpassat utförande motsvarande DIN 212 **med rak skaft-Ø** för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chucker** eller **högpresionsspännchucker**. 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 centreringspets 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

Skafttolerans	h6
Utkragningslängd L ₁	64 mm
Nominell Ø D _c	6,35 mm
Skärlängd L _c	28 mm
Antal skär Z	6
Skaftdiameter D _s	6 mm
Tolerans	H7
totallängd L	101 mm
Matning f i stål < 750 N/mm ²	0,1 mm/v

rekommenderad borrh-Ø i stål < 750 N/mm ²	6,2 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		

Tillbehör

NC-brotschH7 Nominell diameter DC mm resp. tum 1/4

162900 1/4