

Garant
NC-brotsch H7, obelagd, Nominell diameter DC mm resp. tum: 1,8

Beställningsdata

Ordernummer	162900 1,8
GTIN	4045197089571
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 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

Utkragningslängd L_1	22 mm
Skafttolerans	h6
Nominell Ø D_c	1,8 mm
Matning f i stål < 750 N/mm ²	0,15 mm/v
Skaftdiameter D_s	2 mm
totallängd L	46 mm
Skärlängd L_c	10 mm
Antal skär Z	4
Tolerans	H7

Brotschmån för diametern Ø riktvärde	0,05 - 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/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		

