

**Garant**
**NC-brotsch H7, obelagd, Nominell diameter DC mm resp. tum: 6,1**

**Beställningsdata**

|              |               |
|--------------|---------------|
| Ordernummer  | 162900 6,1    |
| GTIN         | 4045197090362 |
| 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 centreringsspets 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 $L_1$                     | 64 mm    |
| Matning $f$ i stål < 750 N/mm <sup>2</sup> | 0,2 mm/v |
| Skafttolerans                              | h6       |
| Nominell Ø $D_c$                           | 6,1 mm   |
| Skaftdiameter $D_s$                        | 6 mm     |
| totallängd $L$                             | 101 mm   |
| Skärlängd $L_c$                            | 28 mm    |
| Antal skär $Z$                             | 6        |
| Tolerans                                   | H7       |

|                                      |                     |
|--------------------------------------|---------------------|
| Brotschmån för diametern Ø 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 <sub>c</sub> | ISO-kod |
|-------------------------------|----------------|----------------|---------|
| Alu                           | lämplig        | 20 m/min       | N       |
| Alu (kortspånig)              | lämplig        | 20 m/min       | N       |
| Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 15 m/min       | P       |
| Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 10 m/min       | P       |
| Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 7 m/min        | P       |
| Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup> | lämplig        | 5 m/min        | P       |
| Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup> | mindre lämplig | 4 m/min        | P       |
| INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>  | lämplig        | 5 m/min        | M       |
| INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>  | mindre lämplig | 5 m/min        | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>    | 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        |                |         |

