

Garant
NC-brotsch H7, obelagd, Nominell diameter DC mm resp. tum: 7,3

Beställningsdata

Ordernummer	162900 7,3
GTIN	4045197090485
Artikelklass	110

Beskrivning
Utförande:

NC-anpassat utförande motsvarande DIN 212 med rak skaft- \emptyset för **standardiserad infästning** särskilt i **hydrauliska chucker** eller **högprecisionsspännchucker**. För **högsta rundgångsnoggrannhet** och **processsäkerhet**. **Inga specialhållare krävs.**

Med långa skäreggar och vänsterspiral.

$\leq \emptyset$ storlek 1,7 med 3 tänder; $\geq \emptyset$ storlek 1,8 jämnt tandantal ojämn tanddelning. $\leq \emptyset$ storlek 3,7 med centreringsspets på båda sidor; $\geq \emptyset$ 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	72 mm
Matning f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/v
Nominell $\emptyset D_c$	7,3 mm
Skafttolerans	h6
Skaftdiameter D_s	8 mm
totallängd L	109 mm
Skärlängd L_c	31 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 _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		

