

Garant
NC-brotsch H7, obelagd, Nominell diameter DC mm resp. tum: 9

Beställningsdata

| | |
|--------------|---------------|
| Ordernummer | 162900 9 |
| GTIN | 4045197090713 |
| 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

| | |
|--|-----------|
| Matning f i stål < 750 N/mm ² | 0,25 mm/v |
| Skafttolerans | h6 |
| Nominell Ø D _c | 9 mm |
| Utkragningslängd L ₁ | 83 mm |
| Skaftdiameter D _s | 10 mm |
| totallängd L | 125 mm |
| Skärlängd L _c | 36 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 | | |

