

## Garant

### NC-rival H7, ubelagt, Nominel Ø DC mm eller tommer: 1/4



#### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	162900 1/4
GTIN	4062406146733
Artikelklasse	110

#### Beskrivelse

##### Udførelse:

**NC-egnet udførelse** svarende til DIN 212 med **lige skaft-Ø** til den **standardiserede holder** specielt i **hydrauliske spændepatroner** eller **præcisionsholdere**. Dermed **opnås optimal rundløbsnøjagtighed** og **processikkerhed**. **Det er ikke længere nødvendigt at anskaffe specialholdere.**

Med lange skær og venstrespiral.

≤ Ø str. 1,7 med 3 tænder; ≥ Ø str. 1,8 lige antal tænder og ulige tanddeling. ≤ Ø str. 3,7 med centrerspids i begge ender; str. ≥ Ø 3,8 med centrerboringer i begge ender.

Rivalernes fremstillingstolerance hhv. skærtolerance iht. DIN1420 til **H7 boringstolerance**.

##### Bemærk:

Rivaler i **1/100-mål**, se **nr. 162902**.

Rivaler til **diameter og pasning efter angivelse**, se **nr. 162951**

Anvendelse ved boringstype: Ved gennemgangshul

Tolerance: H7

Antal skær Z: 6

Tomme, nom. Ø svarer til: 6,35 mm

Tolerance: H7

Skærlængde  $L_c$ : 28 mm

Udhængslængde  $L_1$ : 64 mm

Samlet længde L: 101 mm

Antal skær Z: 6

#### Teknisk beskrivelse

Tilspænding f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/o
Skafttolerance	h6

Skærlængde $L_c$	28 mm
Tolerance	H7
Udhængslængde $L_1$	64 mm
Nominel $\varnothing D_c$	6,35 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	6 mm
Antal skær Z	6
Samlet længde L	101 mm
Tomme, nom. $\varnothing$ svarer til	6,35 mm
Riveovermål i $\varnothing$ vejledende værdi	0,1 - 0,2 mm
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HSS E
Norm	Fabriksstandard
Indvendig køling	nej
Skaft	DIN 1835 A med h6
Anvendelse ved boringstype	Ved gennemgangshul
Farvering	grøn
Produkttype	Phillips-bit

## Brugerdata

	Egnet til	$V_c$	ISO-kode
Alu	egnet	20 m/min	N
Aluminium (med korte spåner)	egnet	20 m/min	N
Stål < 500 N/mm <sup>2</sup>	egnet	15 m/min	P
Stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	egnet	10 m/min	P
Stål < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	7 m/min	P
Stål < 1100 N/mm <sup>2</sup>	egnet	5 m/min	P
Stål < 1400 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	egnet	5 m/min	M

INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	betinget egnet	5 m/min	S
GG (G)	betinget egnet	5 m/min	K
CuZn	betinget egnet	13 m/min	N
Uni	egnet		
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		