

Garant**NC-rival, ubelagt, Nominel Ø DC: 5,96mm****Bestillingsdata**

Bestillingsnummeret	162902 5,96
GTIN	4062406140533
Artikelklasse	110

Beskrivelse**Udførelse:**

Rivaler som 162900, dog i 1/100-mål.

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.

Tolerancer:

Størrelse 1,01 – 5,5: Fabrikations-/skærtolerance **0 / +0,004 mm**.

Størrelse 5,51 – 12,05: Fabrikations-/skærtolerance **0 / +0,005 mm**.

Bestillingseksempel:

Ønsket Ø 6,24 mm – angivelse ved bestilling: Artikelnummer 162902 6,24.

Rivalen leveres med 6,24 mm i tolerancen 0 / +0,005 mm.

Kan alt efter tilgængelighed leveres fra lager eller efter maks. 1 uge.

Hvilken diameter, der kræves til den ønskede pasning, ses i den efterfølgende tabel (side 231). Tit passer én rival også til yderligere pasninger, da deres tolerancemål kan overlappe.

Bemærk:

Rivaler i hele tal og 1/10-mål til **H7-pasning**, se **nr. 162900**.

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

Teknisk beskrivelse

Antal skær Z	6
Samlet længde L	93 mm
Tolerance	0 / 0,005
Udhængslængde L ₁	56 mm

Skærlængde L_c	26 mm
Tilspænding f i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/o
Nominel $\varnothing D_c$	5,96 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	6 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	egnet	15 m/min	P
Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	egnet	10 m/min	P
Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	7 m/min	P
Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$	egnet	5 m/min	P
Stål $< 1400 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	egnet	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	betinget egnet	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	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