

Garant**NC-rival H7, ubelagt, Nominel Ø DC mm eller tommer: 3,9****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 162900 3,9 |
| GTIN | 4045197089960 |
| 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

Tolerance: H7

Skærlængde L_c : 19 mm

Udhængslængde L_1 : 46 mm

Samlet længde L: 75 mm

Antal skær Z: 6

Skaft-Ø D_s : 4 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|-----------|
| Skafttolerance | h6 |
| Tilspænding f i stål < 750 N/mm ² | 0,15 mm/o |

| | |
|--|--------------------|
| Udhængslængde L_1 | 46 mm |
| Nominel $\varnothing D_c$ | 3,9 mm |
| Skaft- $\varnothing D_s$ | 4 mm |
| Samlet længde L | 75 mm |
| Skærlængde L_c | 19 mm |
| Antal skær Z | 6 |
| Tolerance | H7 |
| Riveovermål i \varnothing vejledende værdi | 0,1 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 ² | egnet | 15 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 10 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 7 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 5 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | betinget egnet | 4 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 5 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | betinget egnet | 5 m/min | M |

| | | | |
|----------------------------|----------------|----------|---|
| Ti > 850 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 | | |