

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

Bestillingsnummeret	162900 9,9
GTIN	4045197090836
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  $L_c$ : 38 mm

Udhængslængde  $L_1$ : 92 mm

Samlet længde L: 133 mm

Antal skær Z: 6

Skaft-Ø  $D_s$ : 10 mm

**Teknisk beskrivelse**

Tilspænding f i stål < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,25 mm/o
Skafttolerance	h6

Udhængslængde $L_1$	92 mm
Nominel $\varnothing D_c$	9,9 mm
Skaft- $\varnothing D_s$	10 mm
Samlet længde L	133 mm
Skærlængde $L_c$	38 mm
Antal skær Z	6
Tolerance	H7
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		