



## Maskinrival H7, ubelagt, Nominel Ø DC: 30mm

### Bestillingsdata

Bestillingsnummeret	164000 30
GTIN	4045197092038
Artikelklasse	120

### Beskrivelse

#### Udførelse:

Lige antal tænder med ulige afstand mellem tænderne. Boringen bliver absolut rund og uden slagmærker. Rundslibningsfasen på den cylindriske del af skæret glatter boringen og fører rivalen. Konisk holderskaft.

#### Rivaler færdigslebne til pasning H7.

#### Anvendelse:

Til bearbejdning af gennemgående boringer, da spånerne føres væk i skæreretningen. Takket være den korte skærfas også egnet til bundhuller.

#### Bemærk:

Passende reduktionspatroner til værktøj med MK-skaft, se **nr. 343000-343530**.

### Teknisk beskrivelse

Udhængslængde $L_1$	181 mm
Nominel Ø $D_c$	30 mm
Tilspænding $f$ i stål $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/o
Morsekonus MK, størrelse	3
Samlet længde $L$	281 mm
Skærlængde $L_c$	73 mm
Antal skær $Z$	10
Tolerance	H7
Riveovermål i Ø vejledende værdi	0,3 - 0,5 mm
Belægning	ubelagt
Skæremateriale	HSS E

Norm	DIN 208 B
Spiralvinkel	7-8 grader
Indvendig køling	nej
Skaft	Morsekonus
Anvendelse ved boringstype	Ved gennemgangshul
Farvering	uden
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
Cu	betinget egnet	13 m/min	N
Olie	egnet		
våd, maksimal	egnet		