

Garant**HM-NC-maskinrival, TiAlN, Nominel Ø DC: 8,1mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 164341 8,1 |
| GTIN | 4045197464866 |
| Artikelklasse | 11P |

Beskrivelse**Udførelse:**

NC-egnet udførelse svarende til DIN 8093 **med lige skaft-Ø** til den **standardiserede holder** specielt i **hydrauliske spændepatroner** eller **præcisionsholdere**. Det sikrer **maksimal rundløbsnøjagtighed**.

Tolerancer:

Størrelse 0,6 – 0,9: Fabrikations-/ skærtolerance **0/+0,004 mm**.

Størrelse 0,98 – 20: Rivalernes fabrikations-/skærtolerance iht. DIN1420 til **H7 boringstolerance**.

Med brugen af GARANT-NC-rivaler er det ikke længere nødvendigt at anskaffe specialholdere. Med lange skær og venstrespiral.

Anvendelse:

Til bearbejdning af gennemgående borer, da spånerne transporteres væk i skæreretningen. Skærfasen er også anvendelig til bundhuller.

Bemærk:

Rivaler som nr. 164340 og 164341 med andre diametre og pasninger, se nr. 164344 og 164345.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|-----------|
| Nominel Ø D _c | 8,1 mm |
| Udhængslængde L ₁ | 71 mm |
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ² | 0,15 mm/o |
| Skafttolerance | h6 |
| Skaft-Ø D _s | 10 mm |
| Samlet længde L | 117 mm |
| Skærlængde L _c | 33 mm |

| | |
|----------------------------------|--------------------|
| Antal skær Z | 6 |
| Tolerance | H7 |
| Riveovermål i Ø vejledende værdi | 0,1 - 0,2 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Indvendig køling | nej |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Anvendelse ved boringstype | Ved gennemgangshul |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Phillips-bit |

Brugerdata

| | Egnet til | V _c | ISO-kode |
|-------------------------------|----------------|----------------|----------|
| Alu | egnet | 35 m/min | N |
| Aluminium (med korte spåner) | egnet | 30 m/min | N |
| Alu > 10% Si | betinget egnet | 25 m/min | N |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 30 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 25 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 20 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 15 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 10 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | egnet | 15 m/min | M |
| INOX > 900 N/mm ² | egnet | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | betinget egnet | 10 m/min | S |
| GG (G) | egnet | 10 m/min | K |
| CuZn | egnet | 25 m/min | N |
| Uni | egnet | | |

våd, maksimal

egnet