

Garant**HM-rivaler HPC gennemgangshul, TiAlN, Nominel Ø DC: 8,03mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 164362 8,03 |
| GTIN | 4045197363268 |
| Artikelklasse | 10N |

Beskrivelse**Udførelse:**

NC-egnet udførelse 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 indvendig kølemiddeltilførsel til **HPC-anvendelse** for at sænke produktionsomkostningerne.

Rival-produktionstolerancer:

Som heltal og Ø 0,5: H7 iht. DIN 1420

1/100-mål Ø 3,97 – 12,03: +0,004/0

Med korte skær og venstrespiral.

Anvendelse:

Til **HPC/HSC-rivalbearbejdning** af **gennemgående huller**.

Bemærk:**NY GENERATION PÅ MARKEDET!**

Anbefalet efterfølgerprodukt er nr. 164420.

Anvendelse ved boringstype: Ved gennemgangshul

Tolerance, borings-Ø: 0 / 0,004

Antal skær Z: 6

Tolerance, borings-Ø: 0 / 0,004

Skærlængde L_c : 16 mm

Udhængslængde L_1 : 60 mm

Samlet længde L: 100 mm

Antal skær Z: 6

Skaft-Ø D_s : 8 mm

Teknisk beskrivelse

| | |
|----------------|----|
| Skafttolerance | h6 |
|----------------|----|

| | |
|--|--------------------|
| Nominal $\varnothing D_c$ | 8,03 mm |
| Udhængslængde L_1 | 60 mm |
| Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,6 mm/o |
| Skaft- $\varnothing D_s$ | 8 mm |
| Samlet længde L | 100 mm |
| Skærlængde L_c | 16 mm |
| Antal skær Z | 6 |
| anbefalet bore- \varnothing i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 7,9 mm |
| Tolerance, borings- \varnothing | 0 / 0,004 |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | Fabriksstandard |
| Indvendig køling | ja |
| Skaft | DIN 6535 HA med h6 |
| Spåntagningsstrategi | HPC |
| Anvendelse ved boringstype | Ved gennemgangshul |
| Farvering | grøn |
| Produkttype | Phillips-bit |

Brugerdata

| | Egnet til | V_c | ISO-kode |
|------------------------------|-----------|-----------|----------|
| Stål $< 750 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 150 m/min | P |
| Stål $< 900 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 120 m/min | P |
| Stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | egnet | 120 m/min | P |
| GG | egnet | 80 m/min | K |
| GGG | egnet | 60 m/min | K |
| Uni | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |
| våd, minimal | egnet | | |

