

Garant**HM-maskinrival H7, ubelagt, Nominel Ø DC: 3,5mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 164500 3,5 |
| GTIN | 4045197251978 |
| Artikelklasse | 110 |

Beskrivelse**Udførelse:**

Lange skær, ventrespiralnotet.

Ekstremt ulig deling (EU) fra str. 2.

Boringen bliver derved helt rund og fri for slagmærker. Med centrerspids.

Anvendelse:

På stabile maskiner, der kører uden slag. Længere standtid og større nøjagtighed end HSS-rivaler.

Skæremateriale:

Str. 1 – 13 **hårdmetal**.

Str. 14 – 16 bestykket med **HM-snitplader**, bag disse hårde styrekanter af nitrerstål.

Teknisk beskrivelse

| | |
|---|--------------|
| Tilspænding f i stål < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/o |
| Nominel Ø D _c | 3,5 mm |
| Skafttolerance | h9 |
| Udhængslængde L ₁ | 32 mm |
| Skaft-Ø D _s | 3,5 mm |
| Samlet længde L | 70 mm |
| Skærlængde L _c | 18 mm |
| Antal skær Z | 6 |
| Tolerance | H7 |
| Riveovermål i Ø vejledende værdi | 0,1 - 0,2 mm |

| | |
|----------------------------|----------------------|
| Belægning | ubelagt |
| Skæremateriale | HM K10 |
| Norm | DIN 8093 |
| Indvendig køling | nej |
| Skaft | Cylinderskaft med h6 |
| Anvendelse ved boringstype | Ved gennemgangshul |
| Farvering | uden |
| 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 |
| Stål < 500 N/mm ² | egnet | 20 m/min | P |
| Stål < 750 N/mm ² | egnet | 13 m/min | P |
| Stål < 900 N/mm ² | egnet | 10 m/min | P |
| Stål < 1100 N/mm ² | egnet | 8 m/min | P |
| Stål < 1400 N/mm ² | egnet | 6 m/min | P |
| INOX < 900 N/mm ² | betinget egnet | 10 m/min | M |
| CuZn | egnet | 20 m/min | N |
| Olie | egnet | | |
| våd, maksimal | egnet | | |