

Garant**HM-NC-maskinrival konfigurerbar, TiAlN, Nominel Ø DC: 2mm****Bestillingsdata**

| | |
|---------------------|---------------|
| Bestillingsnummeret | 164344 2 |
| GTIN | 4045197854438 |
| Artikelklasse | 10N |

Beskrivelse**Udførelse:**

NC-kompatibel udførelse svarende til DIN 8093 -2 med **lige skaft-Ø** til den **standardiserede holder** specielt i **hydrauliske spændepatroner** eller **hydrauliske ekspansionsspændepatroner**. Dermed opnås **optimal rundløbsnøjagtighed** og **processikkerhed**.

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

Rivaler færdigslebne til pasning efter behov.

Anvendelse:

Til bearbejdning af gennemgående borer, da spånerne føres væk i skæreretningen. Skærfasen kan også anvendes til bundhuller.

Bemærk:

Til pasning H7 finder du under nr. 164340 og 164341.

Teknisk beskrivelse

| | |
|--|----------|
| Tilspænding f i stål $< 1100 \text{ N/mm}^2$ | 0,1 mm/o |
| Skærlængde L_c | 12 mm |
| Nominel Ø D_c | 2 mm |
| Samlet længde L | 50 mm |
| Antal skær Z | 4 |
| Skaft-Ø D_s | 4 mm |
| Skafttolerance | h6 |
| Udhængslængde L_1 | 19 mm |

| | |
|----------------------------------|--------------------|
| Ø-område | 1,91 - 2,12 mm |
| Riveovermål i Ø vejledende værdi | 0,05 - 0,1 mm |
| Belægning | TiAlN |
| Skæremateriale | HM |
| Norm | DIN 8093 |
| 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 | | |

