

**Garant****NC-ruimer, ongecoat, Nominale Ø DC: 3,51 mm****Bestelgegevens**

Bestelnummer	162902 3,51
GTIN	4062406137984
Artikelklasse	110

**Omschrijving****Uitvoering:**

Ruimers zoals 162900, echter in 1/100 afmeting.

Voor NC geschikte uitvoering vergelijkbaar met DIN 212 met rechte schacht-Ø voor de gestandaardiseerde opname speciaal in hydro- of precisiehouder. Voor een zeer hoge rondloopnauwkeurigheid en proceszekerheid. Er hoeven geen speciale opnames te worden aangeschaft.

Met lange snijkanten en linkse spiraal.

**Tolerantiegegevens:**

Maat 1,01 – 5,5: productie- resp. snijkanttolerantie 0 / +0,004 mm.

Maat 5,51 – 12,05: productie- resp. snijkanttolerantie 0 / +0,005 mm.

**Bestelvoorbeeld:**

Gewenste Ø 6,24 mm - Bestelgegevens: Artikelnummer 162902 6,24.

De ruimer wordt geleverd met 6,24 mm met een tolerantie 0 / +0,005 mm.

Levertijd afhankelijk van beschikbaarheid uit voorraad of max. 1 werkweek.

Welke diameter voor de gewenste passing nodig is, is te vinden in de volgende tabel (pagina 231). Vaak is een ruimer ook geschikt voor andere passingen omdat de tolerantiegraden elkaar kunnen overlappen.

**Opmerking:**

Ruimers in integrale en 1/10 afmeting voor H7 passing zie nr. 162900.

Ruimers voor diameter en passing volgens opgave zie nr. 162951.

**Technische beschrijving**

Totale lengte L	70 mm
Snijlengte L <sub>c</sub>	18 mm
Nominale Ø D <sub>c</sub>	3,51 mm

Afkoppellengte $L_1$	42 mm
Tolerantie	0 / 0,004
Voeding $f$ in staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/omw,
Schacht- $\varnothing D_s$	4 mm
Aantal snijkanten $Z$	6
Overmaat op nominale $\varnothing$	0,1 mm
Coating	ongecoat
Snijmateriaal	HSS E
Norm	Fabrieksnorm
Inwendige koeling	nee
Schacht	DIN 1835 A met h6
Toepassing bij boringtype	bij doorlopend gat
Gekleurde ring	groen
Producttype	Phillips-bit

## Gebruikersgegevens

	Geschiktheid	$V_c$	ISO-code
Alum.	geschikt	20 m/min	N
Aluminium (kortspanend)	geschikt	20 m/min	N
Staal $< 500 \text{ N/mm}^2$	geschikt	15 m/min	P
Staal $< 750 \text{ N/mm}^2$	geschikt	10 m/min	P
Staal $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	7 m/min	P
Staal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	geschikt	5 m/min	P
Staal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	4 m/min	P
RVS $< 900 \text{ N/mm}^2$	geschikt	5 m/min	M
RVS $> 900 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	beperkt geschikt	5 m/min	S
GG(G)	beperkt geschikt	5 m/min	K

CuZn	beperkt geschikt	13 m/min	N
Uni	geschikt		
Olie	geschikt		
nat maximaal	geschikt		