

Garant**Rozwiertak czołowy H7, bez powłoki, Ø nom. DC: 3mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	162825 3
GTIN	4062406117207
Klasa artykułu	110

Opis**Wykonanie:**

Czołowo skrawający rozwiertak maszynowy zapewniający możliwie **najdokładniejsze utrzymywanie wymiarów**. **Zoptymalizowane skrawanie czołowe** umożliwia **precyzję dokładności prowadzenia w osi** wierconego otworu. Wersja z rowkami prostymi i **długimi rowkami wiórowymi** zapewniająca optymalne odprowadzanie wiórów.

Zastosowanie:

Do wykonywania otworów leżących za sobą dokładnie w jednej linii. W przypadku wysokich wymagań dotyczących prostoliniowości otworu. Rozwiercanie aż do podstawy otworu oraz otworów przelotowych.

wskazówka:

Rozwiertaki z możliwością konfiguracji w zakresie średnicy od 2,200 do 12,220 mm z możliwością wyboru tolerancji dostępne do zamówienia pod nr 162830.

Opis techniczny

Tolerancja	H7
Ø chwytu D_s	3 mm
długość całkowita L	61 mm
Długość wysięgu L_1	33 mm
długość ostrzy L_c	12 mm
Ø nom. D_c	3 mm
Liczba ostrzy Z	6
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm/obr,

Skrawanie czołowe	1,5 mm
Nawiert wstępny z zalecaną wartością \emptyset	0,1 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS E
norma	Norma zakładowa
chłodzenie wewnętrzne	nie
chwyt	Kołek walcowy z e9
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

Dane użytkownika

	przydatność	V_c	kod ISO
Al	nadaje się	20 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	20 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	15 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	10 m/min	K
CuZn	nadaje się	20 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		

