

Garant**Rozwiertaki NC, bez powłoki, Ø nom. DC: 1,51 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	162902 1,51
GTIN	4062406136499
Klasa artykułu	110

Opis**Wykonanie:**

Rozwiertaki jak 162900, ale w rozmiarze 1/100.

Do stosowania w obrabiarkach NC, zbliżone do DIN 212, **chwyt prosty**, do znormalizowanych uchwytów, zwłaszcza do **zacisków hydraulicznych albo uchwytów precyzyjnych**. Wysoka dokładność ruchu obrotowego i niezawodność procesu. Nie trzeba stosować uchwytów specjalnych.

Z długimi ostrzami i lewoskrętną linią śrubową.

Charakterystyka tolerancji:

Rozmiar 1,01 – 5,5: tolerancja wykonawcza lub tolerancja ostrza **0 / +0,004 mm**.

Rozmiar 5,51 – 12,05: tolerancja wykonawcza lub tolerancja ostrza **0 / +0,005 mm**.

Przykład zamówienia:

żądana Ø 6,24 mm – informacja o zamówieniu: Artykuł nr 162902 6,24.

Dostarczany jest rozwiertak 6,24 mm z tolerancją 0 / +0,005 mm.

Czas dostawy w zależności od dostępności w magazynie lub maks. 1 tydzień roboczy.

Średnicę wymaganą w przypadku żądanej tolerancji można wybrać na podstawie poniższej tabeli (strona 231). Ten sam rozwiertak pokrywa często również inne tolerancje, ponieważ wymiary tolerancji mogą się na siebie nakładać.

wskazówka:

Wymiary rozwiertaków w liczbach całkowitych i stopniowane co 1/10 dla **tolerancji H7** patrz **nr 162900**.

Rozwiertaki do innych średnic i **tolerancji** patrz **nr 162951**.

Opis techniczny

Liczba ostrzy Z	3
Ø chwytu D _s	2 mm

długość ostrzy L_c	9 mm
\varnothing nom. D_c	1,51 mm
Długość wysięgu L_1	20 mm
Tolerancja	0 / 0,004
długość całkowita L	43 mm
posuw f w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/obr,
Nawiert wstępny z zalecaną wartością \varnothing	0,05 - 0,1 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS E
norma	Norma zakładowa
chłodzenie wewnętrzne	nie
chwyt	DIN 1835 A z h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze 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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	15 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	10 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	7 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	5 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	4 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	5 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	5 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	5 m/min	S

żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	5 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	13 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		