

**Garant****Rozwiertaki NC, bez powłoki, Ø nom. DC: 7,77mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	162902 7,77
GTIN	4062406142346
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**

Długość wysięgu L <sub>1</sub>	80 mm
Tolerancja	0 / 0,005

Ø chwytu $D_s$	8 mm
długość ostrzy $L_c$	33 mm
Ø nom. $D_c$	7,77 mm
posuw $f$ w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
Liczba ostrzy $Z$	6
długość całkowita $L$	117 mm
Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,1 - 0,2 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		