

**Garant****Rozwiertaki maszynowe NC z VHM, TiAlN, Ø nom. DC: 17mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164341 17
GTIN	4062406136833
Klasa artykułu	11P

**Opis****Wykonanie:**

Do stosowania w obrabiarkach NC, zbliżone do DIN 8093 z Ø chwytu wyrażoną w liczbie parzystej, do standardowych zamocowań szczególnie w zaciskach hydraulicznych albo precyzyjnych uchwytach zaciskowych. Zapewnia to najwyższą dokładność ruchu obrotowego.

**Charakterystyka tolerancji:**

Rozmiar 0,6 – 0,9: tolerancja wykonawcza lub tolerancja ostrza **0/+0,004 mm**.

Rozmiar 0,98 – 20: tolerancja wykonawcza rozwiertaków lub tolerancja wykonawcza wg DIN1420 dla tolerancji otworu H7.

**W przypadku używania rozwiertaków GARANT NC nie ma potrzeby zakupu uchwytów specjalnych.** Z długimi ostrzami i lewoskrętną linią śrubową.

**Zastosowanie:**

Do rozwiercania otworów przelotowych i nieprzelotowych, gdyż wióry odprowadzane są zgodnie z kierunkiem skrawania. Nakroju używać również do otworów podstawowych.

**wskazówka:**

Rozwiertaki jak nr 164340 i 164341 o innych średnicach i tolerancjach zob. nr 164344 i 164345.

**Opis techniczny**

Tolerancja	H7
długość ostrzy L <sub>c</sub>	54 mm
Liczba ostrzy Z	8
Ø nom. D <sub>c</sub>	17 mm
długość całkowita L	175 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	18 mm

Długość wysięgu $L_1$	120 mm
posuw $f$ w stali $< 1100 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
Nawiert wstępny z zalecaną wartością $\emptyset$	0,2 - 0,3 mm
powłoka	TiAlN
Materiał ostrza	VHM
norma	Norma zakładowa
chłodzenie wewnętrzne	nie
chwyt	DIN 6535 HA 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	35 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	30 m/min	N
Al $> 10\% \text{ Si}$ :	nadaje się warunkowo	25 m/min	N
Stal $< 500 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	30 m/min	P
Stal $< 750 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	25 m/min	P
Stal $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	20 m/min	P
Stal $< 1100 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	15 m/min	P
Stal $< 1400 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	10 m/min	P
Stal INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	15 m/min	M
Stal INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	nadaje się	12 m/min	M
Ti $> 850 \text{ N/mm}^2$	nadaje się warunkowo	10 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	10 m/min	K
CuZn	nadaje się	25 m/min	N

uniw.	nadaje się
maksymalnie na mokro	nadaje się