

**Garant****Nawiertaki NC HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 20mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	112060 20
GTIN	4045197741578
Klasa artykułu	11A

**Opis****Wykonanie:****Od Ø 6 mm włącznie, z powierzchnią zabierakową wg DIN 1835-B.**

Precyzyjne, symetryczne zaszlifowanie wierzchołka z wąskim ścinem ułatwia nawiercanie i zapewnia dużą dokładność nawierceń.

Bardzo stabilne dzięki krótkim rowkom wiórowym.

**Wysokowydajny nawiertak NC.**

Materiał skrawający z podłoża uzyskanego w technologii metalurgii proszków **do dużych wymagań** odnośnie trwałości i dokładności centrowania. Bardzo dobra odporność na zużycie w stalach nierdzewnych.

**wskazówka:**

Stosować prędkość obrotową przewidzianą dla rzeczywistej Ø otworu, a nie dla Ø zewnętrznej nawiertaka.

**Opis techniczny**

Ø chwytu $D_s$	20 mm
Ø nom. $D_c$	20 mm
posuw $f$ w stali $< 900 \text{ N/mm}^2$	0,07 mm/obr,
tolerancje chwytu	h6
długość całkowita $L$	131 mm
Długość rowków wiórowych $L_c$	40 mm
chwyt	DIN 1835 B z h6
powłoka	TiAlN

Materiał ostrza	HSS E PM
norma	Norma zakładowa
typ	N
Tolerancja $\varnothing$ nominalnej	h6
kąt wierzchołkowy	90 stopni
Liczba ostrzy Z	2
chłodzenie wewnętrzne	nie
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Nawiertak

### Dane użytkownika

	przydatność	$V_c$	kod ISO
aluminium tworzywa sztuczne	nadaje się	96 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	62 m/min	N
Al > 10% Si:	nadaje się	55 m/min	N
Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	42 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	14 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	12 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	18 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	8 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	35 m/min	K
CuZn	nadaje się	112 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		

maksymalnie na mokro

nadaje się