

Garant**Nawiertaki NC HSS-E-PM 90° N, bez powłoki, Ø DC h6: 3mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	112010 3
GTIN	4045197741288
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	3 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,03 mm/obr,
Ø nom. D_c	3 mm
długość całkowita L	46 mm
tolerancje chwytu	h6
Długość rowków wiórowych L_c	12 mm
chwyt	DIN 1835 B z h6
powłoka	bez powłoki

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	80 m/min	N
aluminium (dające krótki wiór)	nadaje się	50 m/min	N
Stal < 500 N/mm ²	nadaje się	45 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	33 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	28 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	14 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	M
CuZn	nadaje się	88 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		