

Garant**Nawiertaki NC HSS-E-PM 90° N, TiAlN, Ø DC h6: 16mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	112060 16
GTIN	4045197741554
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

tolerancje chwytu	h6
Ø nom. D _c	16 mm
Ø chwytu D _s	16 mm
długość całkowita L	115 mm
posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,07 mm/obr,
Długość rowków wiórowych L _c	35 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 ²	nadaje się	55 m/min	P
Stal < 750 N/mm ²	nadaje się	42 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	35 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	14 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	18 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się	13 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	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