

**Garant**
**Rozwiertaki NC H7, bez powłoki, Nominalna  $\varnothing$  DC mm lub cale: 5,1**

**Dane zamówienia**

Numer katalogowy	162900 5,1
GTIN	4045197090201
Klasa artykułu	110

**Opis**
**Wykonanie:**

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.

$\leq \varnothing$  rozm. 1,7 z 3 zębami,  $\geq \varnothing$  rozm. 1,8 – parzysta liczba zębów i nierówna podziałka zębów.  $\leq \varnothing$  rozm. 3,7 – obustronne kły centrujące,  $\geq \varnothing$  rozm. 3,8 – obustronne nakiełki centrujące.

Tolerancja wykonawcza rozwiertaków lub tolerancja ostrza wg DIN 1420 dla **tolerancji otworów H7**.

**wskazówka:**

Rozwiertaki w **rozmiarach 1/100**, patrz nr **162902**.

Rozwiertaki o **średnicy i tolerancji wg wskazania**, patrz nr **162951**

**Opis techniczny**

Długość wysięgu $L_1$	57 mm
$\varnothing$ nom. $D_c$	5,1 mm
tolerancje chwytu	h6
posuw $f$ w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,2 mm/obr,
$\varnothing$ chwytu $D_s$	5 mm
długość całkowita $L$	86 mm
długość ostrzy $L_c$	23 mm

Liczba ostrzy Z	6
Tolerancja	H7
Nawiert wstępny z zalecaną wartością $\emptyset$	0,1 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 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	15 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	7 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	5 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	4 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	5 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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