

Garant
Rozwiertaki NC H7, bez powłoki, Nominalna \varnothing DC mm lub cale: 9,9

Dane zamówienia

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 162900 9,9 |
| GTIN | 4045197090836 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| posuw f w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/obr, |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Długość wysięgu L_1 | 92 mm |
| \varnothing nom. D_c | 9,9 mm |
| \varnothing chwytu D_s | 10 mm |
| długość całkowita L | 133 mm |
| długość ostrzy L_c | 38 mm |

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