

Garant**Rozwiertaki maszynowe H7, bez powłoki, Ø nom. DC: 2,6mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	163000 2,6
GTIN	4045197252654
Klasa artykułu	110

Opis**Wykonanie:**

Z długimi ostrzami i lewoskrętną linią śrubową.
Od wielk. 1,8 parzysta liczba zębów o nierównej podziałce.
Do wielk. 3,7 obustronne kły centrujące;
od wielk. 3,9 obustronne nakiełki centrujące.
szlifowane na gotowo, tolerancja H7.

Zastosowanie:

Do rozwiercania otworów przelotowych. Dzięki krótkiemu nakrojowi również do otworów nieprzelotowych (od Ø 3,9 mm).

wskazówka:

- **rozwiertaki maszynowe o rowkach prostych – dostawa od producenta;**
- **rozwiertaki o innej tolerancji i średnicy zob. nr 162951**

Opis techniczny

tolerancje chwytu	h9
Długość wysięgu L ₁	26 mm
Ø nom. D _c	2,6 mm
posuw f w stali < 750 N/mm ²	0,15 mm/obr,
Ø chwytu D _s	2,5 mm
długość całkowita L	57 mm
długość ostrzy L _c	14 mm
Liczba ostrzy Z	4

Tolerancja	H7
Nawiert wstępny z zalecaną wartością \varnothing	0,05 - 0,1 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS E
norma	DIN 212 B
chłodzenie wewnętrzne	nie
chwyt	chwyt walcowy z h9
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze przelotowym
pierścień barwny	bez
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