

**Rozwiertaki maszynowe konfigurowalny, bez powłoki, Ø nom. DC: 29mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 164180 29 |
| GTIN | 4045197092656 |
| Klasa artykułu | 120 |

Opis**Wykonanie:****Rozwiertaki szlifowane na tolerancję wg zamówienia.**

Parzysta liczba zębów o nierównej podziałce. Dzięki temu otwór jest dokładnie okrągły i pozbawiony karbów. Zaokrąglona łysinka na cylindrycznym odcinku ostrzy wygładza otwór i prowadzi rozwiertak. Chwył stożkowy.

Zastosowanie:

Do rozwiercania otworów przelotowych i nieprzelotowych, gdyż wióry odprowadzane są zgodnie z kierunkiem skrawania. Dzięki krótkiemu nakrojowi również do otworów nieprzelotowych.

wskazówka:

Pasujące tulejki redukcyjne do narzędzi z chwytem stożkowym MK nr **343000–343530**. Dla **tolerancji H7** zob. nr 164000.

Opis techniczny

| | |
|--|------------------|
| posuw f w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,25 mm/obr, |
| Ø nom. D_c | 29 mm |
| Długość wysięgu L_1 | 181 mm |
| stożek Morse'a MK o wielkości | 3 |
| długość całkowita L | 281 mm |
| długość ostrzy L_c | 73 mm |
| zakres Ø | 28,01 - 29,05 mm |
| Liczba ostrzy Z | 10 |

| | |
|--|--------------------------|
| Nawiert wstępny z zalecaną wartością \emptyset | 0,3 - 0,5 mm |
| powłoka | bez powłoki |
| Materiał ostrza | HSS E |
| norma | DIN 208 B |
| Kąt linii śrubowej | 7-8 stopni |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| chwyt | stożek Morse'a |
| 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 |
| Cu | nadaje się warunkowo | 13 m/min | N |
| olej | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |

