

**Garant****Rozwiertaki maszynowe NC z VHM, bez powłoki, Ø nom. DC: 5mm****Dane zamówienia**

|                  |               |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 164340 5      |
| GTIN             | 4045197093493 |
| Klasa artykułu   | 11P           |

**Opis****Wykonanie:**

Do stosowania w obrabiarkach NC, zbliżone do DIN 8093 z Ø chwytu wyrażoną w liczbie parzystej, do standardowych zamocowań szczególnie w zaciskach hydraulicznych albo precyzyjnych uchwytach zaciskowych. Zapewnia to najwyższą dokładność ruchu obrotowego.

**Charakterystyka tolerancji:**

Rozmiar 0,6 – 0,9: tolerancja wykonawcza lub tolerancja ostrza **0/+0,004 mm**.

Rozmiar 0,98 – 20: tolerancja wykonawcza rozwiertaków lub tolerancja wykonawcza wg DIN1420 dla tolerancji otworu H7.

**W przypadku używania rozwiertaków GARANT NC nie ma potrzeby zakupu uchwytów specjalnych.** Z długimi ostrzami i lewoskrętną linią śrubową.

**Zastosowanie:**

Do rozwiercania otworów przelotowych i nieprzelotowych, gdyż wióry odprowadzane są zgodnie z kierunkiem skrawania. Nakroju używać również do otworów podstawowych.

**wskazówka:**

Rozwiertaki jak nr 164340 i 164341 o innych średnicach i tolerancjach zob. nr 164344 i 164345.

**Opis techniczny**

|  |              |
|--|--------------|
| Długość wysięgu L <sub>1</sub>           | 51 mm        |
| tolerancje chwytu                        | h6           |
| posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup> | 0,12 mm/obr, |
| Ø nom. D <sub>c</sub>                    | 5 mm         |
| Ø chwytu D <sub>s</sub>                  | 6 mm         |
| długość całkowita L                      | 93 mm        |

|  |                          |
|--|--------------------------|
| długość ostrzy $L_c$                             | 26 mm                    |
| Liczba ostrzy Z                                  | 6                        |
| Tolerancja                                       | H7                       |
| Nawiert wstępny z zalecaną wartością $\emptyset$ | 0,1 - 0,2 mm             |
| powłoka  | bez powłoki              |
| Materiał ostrza                                  | VHM                      |
| norma  | Norma zakładowa          |
| chłodzenie wewnętrzne                            | nie                      |
| chwyt  | DIN 6535 HA 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           | 35 m/min | N       |
| aluminium (dające krótki wiór)    | nadaje się           | 30 m/min | N       |
| Stal < 500 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 20 m/min | P       |
| Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 13 m/min | P       |
| Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>      | nadaje się           | 10 m/min | P       |
| Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 8 m/min  | P       |
| Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>     | nadaje się           | 6 m/min  | P       |
| Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 10 m/min | M       |
| Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup> | nadaje się warunkowo | 8 m/min  | M       |
| Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>        | nadaje się           | 8 m/min  | S       |
| żeliwo szare (sferoidalne)        | nadaje się           | 8 m/min  | K       |
| CuZn                              | nadaje się           | 20 m/min | N       |

uniw.

nadaje się

maksymalnie na mokro

nadaje się