

**Garant****Rozwiertaki maszynowe NC z VHM, bez powłoki, Ø nom. DC: 4,1 mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164340 4,1
GTIN	4045197093387
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**

posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	4,1 mm
Długość wysięgu L <sub>1</sub>	40 mm
tolerancje chwytu	h6
Ø chwytu D <sub>s</sub>	6 mm
długość całkowita L	82 mm

długość ostrzy $L_c$	21 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