

Garant**Rozwiertaki maszynowe NC z VHM, TiAlN, Ø nom. DC: 4,98mm****Dane zamówienia**

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 164341 4,98 |
| GTIN | 4045197464477 |
| 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

| | |
|--|--------------|
| Ø nom. D _c | 4,98 mm |
| tolerancje chwytu | h6 |
| Długość wysięgu L ₁ | 51 mm |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/obr, |
| Ø chwytu D _s | 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 | TiAlN |
| 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 |
| Al > 10% Si: | nadaje się warunkowo | 25 m/min | N |
| Stal < 500 N/mm ² | nadaje się | 30 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 25 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 20 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 15 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 10 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się | 15 m/min | M |
| Stal INOX > 900 N/mm ² | nadaje się | 12 m/min | M |
| Ti > 850 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 10 m/min | S |
| żeliwo szare (sferoidalne) | nadaje się | 10 m/min | K |

| | | | |
|----------------------|------------|----------|---|
| CuZn | nadaje się | 25 m/min | N |
| uniw. | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |