

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

| | |
|------------------|---------------|
| Numer katalogowy | 164500 2 |
| GTIN | 4045197251923 |
| Klasa artykułu | 110 |

Opis**Wykonanie:**

Długie ostrza, lewoskrętna linia śrubowa. **Skrajnie nierówna** podziałka zębów (EU) od wielk. 2. Dzięki temu powstaje otwór o dokładnej kołowości i bez korbów. Z kłem centrującym.

Zastosowanie:

Do stabilnych maszyn bez bicia. Wyższa trwałość i dokładność wymiarów w porównaniu do rozwiertaków HSS.

Materiał ostrza:

Wielk. 1-13 **VHM**.

Wielk. 14-16 z **plytkami skrawającymi z HM**, twarde łysinki prowadzące ze stali azotowanej.

Opis techniczny

| | |
|--|---------------|
| Długość wysięgu L_1 | 23 mm |
| Ø nom. D_c | 2 mm |
| tolerancje chwytu | h9 |
| posuw f w stali < 1100 N/mm ² | 0,12 mm/obr, |
| Ø chwytu D_s | 2 mm |
| długość całkowita L | 49 mm |
| długość ostrzy L_c | 11 mm |
| Liczba ostrzy Z | 4 |
| Tolerancja | H7 |
| Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø | 0,05 - 0,1 mm |

| | |
|-----------------------------------|--------------------------|
| powłoka | bez powłoki |
| Materiał ostrza | HM K10 |
| norma | DIN 8093 |
| chłodzenie wewnętrzne | nie |
| chwyt | Kołek walcowy h6 |
| Zastosowanie przy rodzaju otworów | przy otworze przelotowym |
| pierścień barwny | bez |
| 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 ² | nadaje się | 20 m/min | P |
| Stal < 750 N/mm ² | nadaje się | 13 m/min | P |
| Stal < 900 N/mm ² | nadaje się | 10 m/min | P |
| Stal < 1100 N/mm ² | nadaje się | 8 m/min | P |
| Stal < 1400 N/mm ² | nadaje się | 6 m/min | P |
| Stal INOX < 900 N/mm ² | nadaje się warunkowo | 10 m/min | M |
| CuZn | nadaje się | 20 m/min | N |
| olej | nadaje się | | |
| maksymalnie na mokro | nadaje się | | |