

Garant**Rozwiertak czołowy H7, bez powłoki, Ø nom. DC: 4mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	162826 4
GTIN	4067263112501
Klasa artykułu	110

Opis**Wykonanie:**

Czołowo skrawający rozwiertak maszynowy zapewniający możliwie **najdokładniejsze utrzymywanie wymiarów. Zoptymalizowane skrawanie czołowe** umożliwia **precyzję dokładności prowadzenia w osi** wierconego otworu. Wersja z rowkami prostymi i **długimi rowkami wiórowymi** zapewniająca optymalne odprowadzanie wiórow.

Zastosowanie:

Do wykonywania otworów leżących za sobą dokładnie w jednej linii. W przypadku wysokich wymagań dotyczących prostoliniowości otworu. Rozwiercanie aż do podstawy otworu oraz otworów przelotowych.

wskazówka:

Uwzględnić nową tolerancję chwytu h6. Rozwiertaki z możliwością konfiguracji w zakresie średnicy od 2,200 do 12,220 mm z możliwością wyboru tolerancji dostępne do zamówienia pod nr 162830.

Opis techniczny

posuw f w stali < 900 N/mm ²	0,1 mm/obr,
Ø chwytu D _s	4 mm
Skrawanie czołowe	1,7 mm
Liczba ostrzy Z	6
Tolerancja	H7
długość całkowita L	75 mm
Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,1 mm
Ø nom. D _c	4 mm

długość ostrzy L_c	16 mm
Długość wysięgu L_1	44 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS E
norma	Norma zakładowa
chłodzenie wewnętrzne	nie
chwyt	chwyt walcowy z h6
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze nieprzelotowym i przelotowym
pierścień barwny	zielone
Rodzaj produktu	Rozwiertaki

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	12 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	12 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	10 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	10 m/min	P
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się	10 m/min	K
CuZn	nadaje się	20 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		
minimalnie na mokro	nadaje się		
suchy	nadaje się warunkowo		

