

**Rozwiertaki maszynowe H7, bez powłoki, Ø nom. DC: 7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	164000 7
GTIN	4045197091833
Klasa artykułu	120

Opis**Wykonanie:**

Parzysta liczba zębów o nierównej podziałce. Dzięki temu otwór jest dokładnie okrągły i pozbawiony korbów. Zaokrąglona łusinka na cylindrycznym odcinku ostrzy wygładza otwór i prowadzi rozwiertak. Chwył stożkowy.

Szlifowane na gotowo, tolerancja H7.

Zastosowanie:

Do rozwiercania otworów przelotowych i nieprzelotowych, gdyż wióry odprowadzane są zgodnie z kierunkiem skrawania. Dzięki krótkiemu nakrojowi również do otworów nieprzelotowych.

wskazówka:

Pasujące tulejki redukcyjne do narzędzi z chwytem stożkowym MK nr **343000-343530**.

Opis techniczny

Długość wysięgu L_1	81 mm
posuw f w stali $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/obr,
Ø nom. D_c	7 mm
stożek Morse'a MK o wielkości	1
długość całkowita L	150 mm
długość ostrzy L_c	31 mm
Liczba ostrzy Z	6
Tolerancja	H7
Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,1 - 0,2 mm
powłoka	bez powłoki

Materiał ostrza	HSS E
norma	DIN 208 B
Kąt linii śrubowej	7-8 stopni
chłodzenie wewnętrzne	nie
chwyt	stożek Morse'a
Zastosowanie przy rodzaju otworów	przy otworze przelotowym
pierścień barwny	bez
Rodzaj produktu	Phillips-BIT

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	10 m/min	P
Stal < 900 N/mm ²	nadaje się	7 m/min	P
Stal < 1100 N/mm ²	nadaje się	5 m/min	P
Stal < 1400 N/mm ²	nadaje się warunkowo	4 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm ²	nadaje się	5 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm ²	nadaje się warunkowo	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	nadaje się warunkowo	5 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	5 m/min	K
Cu	nadaje się warunkowo	13 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		