

**Garant****Rozwiertaki maszynowe H7, bez powłoki, Ø nom. DC: 5,7mm****Dane zamówienia**

Numer katalogowy	163000 5,7
GTIN	4045197252920
Klasa artykułu	110

**Opis****Wykonanie:**

Z długimi ostrzami i lewoskrętną linią śrubową.  
Od wielk. 1,8 parzysta liczba zębów o nierównej podziałce.  
Do wielk. 3,7 obustronne kły centrujące;  
od wielk. 3,9 obustronne nakiełki centrujące.  
szlifowane na gotowo, tolerancja H7.

**Zastosowanie:**

Do rozwiercania otworów przelotowych. Dzięki krótkiemu nakrojowi również do otworów nieprzelotowych (od Ø 3,9 mm).

**wskazówka:**

- **rozwiertaki maszynowe o rowkach prostych – dostawa od producenta;**
- **rozwiertaki o innej tolerancji i średnicy zob. nr 162951**

**Opis techniczny**

Długość wysięgu L <sub>1</sub>	56 mm
Ø nom. D <sub>c</sub>	5,7 mm
posuw f w stali < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/obr,
tolerancje chwytu	h9
Ø chwytu D <sub>s</sub>	5,6 mm
długość całkowita L	93 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	26 mm
Liczba ostrzy Z	6

Tolerancja	H7
Nawiert wstępny z zalecaną wartością $\varnothing$	0,1 - 0,2 mm
powłoka	bez powłoki
Materiał ostrza	HSS E
norma	DIN 212 B
chłodzenie wewnętrzne	nie
chwyt	chwyt walcowy z h9
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 <sup>2</sup>	nadaje się	15 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	7 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	5 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	4 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	5 m/min	M
Stal INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	5 m/min	M
Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	5 m/min	S
żeliwo szare (sferoidalne)	nadaje się warunkowo	5 m/min	K
CuZn	nadaje się warunkowo	13 m/min	N
uniw.	nadaje się		
olej	nadaje się		

maksymalnie na mokro

nadaje się