

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

Numer katalogowy	164500 7
GTIN	4045197252043
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.

**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**

tolerancje chwytu	h9
posuw f w stali < 1100 N/mm <sup>2</sup>	0,12 mm/obr,
Ø nom. D <sub>c</sub>	7 mm
Długość wysięgu L <sub>1</sub>	68 mm
Ø chwytu D <sub>s</sub>	7,1 mm
długość całkowita L	109 mm
długość ostrzy L <sub>c</sub>	31 mm
Liczba ostrzy Z	6
Tolerancja	H7
Nawiert wstępny z zalecaną wartością Ø	0,1 - 0,2 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 <sup>2</sup>	nadaje się	20 m/min	P
Stal < 750 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	13 m/min	P
Stal < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	10 m/min	P
Stal < 1100 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	8 m/min	P
Stal < 1400 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się	6 m/min	P
Stal INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	nadaje się warunkowo	10 m/min	M
CuZn	nadaje się	20 m/min	N
olej	nadaje się		
maksymalnie na mokro	nadaje się		