

Garant**NC razvrtač H7, bez prevlake, Nazivni Ø DC h8 (mm odn. cola): 11/32****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	162900 11/32
GTIN	4062406146764
Razred artikla	110

Opis**Izvedba:**

NC strojna izvedba slično DIN 212 s ravnim Ø drške za **standardizirani prihvat** specijalno za **hidraulične držače** ili **visoko precizne držače s čahurom**. Za **vrhunsku koncentričnost i sigurnost procesa**. **Nije potrebna upotreba specijalnih čahura**.

S dugačkim žljebovima i lijevom spiralom.

≤ Ø vel. 1,7 s tri zuba; ≥ Ø vel. 1,8 parni broj zuba i nejednaka podjela zuba. ≤ Ø vel. 3,7 obostrano s centrirajućim vrhom; ≥ Ø vel. 3,8 obostrano sa centrirajućim rupama.

Tolerancija kod proizvodnje razvrtača u skladu s DIN1420 za H7 za toleranciju rupe.

Napomena:

Razvrtače u **dimenzijama 1/100**, pogledajte **br. 162902**.

Razvrtači za **promjer i dosjed prema navodu**, pogledajte **br. 162951**

Primjena kod vrste bušenja: kod prolazne rupe

Tolerancija: H7

Broj oštrica Z: 6

Colni nazivni Ø odgovara: 8,73 mm

Tolerancija: H7

Duljina rezne oštrice L_s: 36 mm

Duljina izboja L₁: 83 mm

Ukupna duljina L: 125 mm

Broj oštrica Z: 6

Tehnički opis

Ø drške D _s	10 mm
Duljina izboja L ₁	83 mm
Broj oštrica Z	6

Duljina rezne oštrice L_s	36 mm
Tolerancija	H7
Posmak f u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/okr
Tolerancija drške	h6
Ukupna duljina L	125 mm
Colni nazivni \emptyset odgovara	8,73 mm
Mjera za razvrtanje u \emptyset	0,1 - 0,2 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E
Standard	Standard proizvođača
Unutarnje hlađenje	ne
Drška	DIN 1835 A
Primjena kod vrste bušenja	kod prolazne rupe
Prsten u boji	zeleno
Vrsta proizvoda	Phillips vijcani nastavak

Podaci korisnika

	Prikladno za	V_c	ISO kod
Aluminij	prikladno	20 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	20 m/min	N
Čelik $< 500 \text{ N/mm}^2$	prikladno	15 m/min	P
Čelik $< 750 \text{ N/mm}^2$	prikladno	10 m/min	P
Čelik $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	7 m/min	P
Čelik $< 1100 \text{ N/mm}^2$	prikladno	5 m/min	P
Čelik $< 1400 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	4 m/min	P
INOX $< 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno	5 m/min	M
INOX $> 900 \text{ N/mm}^2$	prikladno samo u posebnim uvjetima	5 m/min	M

Ti > 850 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	5 m/min	S
GG(G)	prikladno samo u posebnim uvjetima	5 m/min	K
CuZn	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N
Uni	prikladno		
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		