

## Garant

### NC razvrtač H7, bez prevlake, Nazivni Ø DC h8 (mm odn. cola): 1,4



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	162900 1,4
GTIN	4062406146665
Razred artikla	110

#### Opis

##### Izvedba:

**NC strojna izvedba** slično DIN 212 s ravnim Ø drške za **standardizirani prihvatač** specijalno za **hidraulične držače** ili **visoko precizne držače s čahuricom**. 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: 3

Tolerancija: H7

Duljina rezne oštrice L<sub>s</sub>: 8 mm

Duljina izboja L<sub>1</sub>: 15 mm

Ukupna duljina L: 40 mm

Broj oštrica Z: 3

Ø drške D<sub>s</sub>: 2 mm

#### Tehnički opis

Broj oštrica Z	3
Ø drške D <sub>s</sub>	2 mm
Tolerancija drške	h6

Nazivni $\varnothing D_c$	1,4 mm
Tolerancija	H7
Duljina rezne oštrice $L_s$	8 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,1 mm/okr
Duljina izboja $L_1$	15 mm
Ukupna duljina $L$	40 mm
Mjera za razvrtanje u $\varnothing$	0,05 - 0,1 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 vijčani 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 <sup>2</sup>	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		