

## Garant

### NC razvrtač, bez prevlake, nazivni Ø DC: 7,64mm



#### Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	162902 7,64
GTIN	4062406142216
Razred artikla	110

#### Opis

##### Izvedba:

Razvrtači kao 162900, no u dimenziji 1/100.

**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.

##### Podaci o toleranciji:

Veličina 1,01 – 5,5: tolerancija proizvodnje ili rezanja **0 / +0,004 mm**.

Veličina 5,51 – 12,05: tolerancija proizvodnje ili rezanja **0 / +0,005 mm**.

##### Primjer narudžbe:

Željeni Ø 6,24 mm – podatak za narudžbu: Broj artikla 162902 6,24.

Isporučuje se razvrtač s 6,24 mm u toleranciji 0 / +0,005 mm.

Vrijeme isporuke ovisi o raspoloživosti u skladištu ili maks. 1. radni tjedan.

Promjer koji je potreban za željeni dosjed potražite u tablici na str. 231. Često su i dodatni dosjedi pokriveni jednim razvrtačem jer se dimenzije tolerancije mogu preklapati.

##### Napomena:

Razvrtači u standardnim cjelobrojnim dimenzijama i u dimenziji 1/10 za **dosjed H7**, pogledajte **br. 162900**. Razvrtači za promjer i **dosjed prema narudžbi**, pogledajte **br. 162951**.

#### Tehnički opis

Ukupna duljina L	117 mm
Duljina izboja L <sub>1</sub>	80 mm
Ø drške D <sub>s</sub>	8 mm
Posmak f u čeliku < 750 N/mm <sup>2</sup>	0,2 mm/okr

Duljina rezne oštrice $L_s$	33 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	7,64 mm
Tolerancija	0 / 0,005
Broj oštrica Z	6
Mjera za razvrtanje u $\varnothing$	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 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	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		