

Garant**NC razvrtač, bez prevlake, nazivni Ø DC: 7,67mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	162902 7,67
GTIN	4062406142247
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 prihvatač** posebno 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.

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

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

Broj oštrica Z	6
Nazivni $\varnothing D_c$	7,67 mm
Duljina rezne oštrice L_s	33 mm
Tolerancija	0 / 0,005
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 ²	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	5 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno	5 m/min	M
INOX > 900 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		