

Garant**NC razvrtač, bez prevlake, nazivni Ø DC: 7,40mm****Podaci za narudžbu**

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 162902 7,40 |
| GTIN | 4062406141974 |
| 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** posebno 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

| | |
|-------------------------------|--------|
| Nazivni Ø D _c | 7,4 mm |
| Ukupna duljina L | 109 mm |
| Duljina izboja L ₁ | 72 mm |
| Broj oštrica Z | 6 |

| | |
|--|---------------------------|
| Ø drške D_s | 8 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 31 mm |
| Posmak f u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$ | 0,2 mm/okr |
| Tolerancija | 0 / 0,005 |
| 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 $> 850 \text{ N/mm}^2$ | 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 | | |