

Garant**NC razvrtač, bez prevlake, nazivni Ø DC: 9,46mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	162902 9,46
GTIN	4062406144036
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

Ukupna duljina L	125 mm
Broj oštrica Z	6
Ø drške D _s	10 mm
Tolerancija	0 / 0,005

Duljina izboja L_1	83 mm
Duljina rezne oštrice L_s	36 mm
Nazivni $\varnothing D_c$	9,46 mm
Posmak f u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/okr
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 $< 500 \text{ N/mm}^2$	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		