

Garant**VHM-NC strojni razvrtač, bez prevlake, nazivni Ø DC: 11mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	164340 11
GTIN	4062406136697
Razred artikla	11P

Opis**Izvedba:**

NC strojna izvedba slično DIN 8093 s **ravnim Ø drške** za **standardizirani priхват** osobito u **hidrauličnim držačim** ili **vrlo preciznim držačima s čahurom**. Time se postiže **maksimalna koncentričnost**.

Podaci o toleranciji:

Veličina 0,6 – 0,9: proizvodna tolerancija odn. tolerancija rezanja **0/+0,004 mm**.

Veličina 0,98 – 20: tolerancija kod proizvodnje razvrtača odn. rezanja u skladu s DIN1420 za **H7 za toleranciju rupe**.

Nema potreba za posebnim držačima kod primjene GARANT-NC-razvrtača. S dugačkim žlijebovima i lijevom spiralom.

Upotreba:

Za razvrtanje prolaznih provrta, jer odvojene čestice odvodi u smjeru rezanja. Vodeći konus može se koristiti i za slijepe rupe.

Napomena:

Za razvrtače poput br. 164340 i 164341 s drugim promjerima i dosjedima vidi br. 164344 i 164345.

Tehnički opis

Duljina rezne oštrice L_s	41 mm
Ø drške D_s	12 mm
Nazivni Ø D_c	11 mm
Duljina izboja L_1	91 mm
Ukupna duljina L	142 mm
Broj oštrica Z	6

Tolerancija	H7
Posmak f u čeliku < 1100 N/mm ²	0,18 mm/okr
Mjera za razvrtanje u Ø	0,1 - 0,2 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	VHM
Standard	Standard proizvođača
Unutarnje hlađenje	ne
Drška	DIN 6535 HA
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	35 m/min	N
Aluminij (kratkih odlomaka)	prikladno	30 m/min	N
Čelik < 500 N/mm ²	prikladno	20 m/min	P
Čelik < 750 N/mm ²	prikladno	13 m/min	P
Čelik < 900 N/mm ²	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm ²	prikladno	8 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm ²	prikladno	6 m/min	P
INOX < 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	10 m/min	M
INOX > 900 N/mm ²	prikladno samo u posebnim uvjetima	8 m/min	M
Ti > 850 N/mm ²	prikladno	8 m/min	S
GG(G)	prikladno	8 m/min	K
CuZn	prikladno	20 m/min	N
Uni	prikladno		

mokro maksimalno

prikladno