

Garant

NC razvrtač H7, bez prevlake, Nazivni Ø DC h8 (mm odn. cola): 1,5



Podaci za narudžbu

| | |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe | 162900 1,5 |
| GTIN | 4045197089519 |
| Razred artikla | 110 |

Opis

Izvedba:

NC strojna izvedba slično DIN 212 s **ravnim Ø drške** za **standardizirani prihvatač** 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.

≤ Ø vel. 1,7 s tri zuba; ≥ Ø vel. 1,8 parni broj zuba i nejednaka podjela zuba. ≤ Ø vel. 3,7 obostrano s centrirajućim vrhom; ≥ Ø vel. 3,8 obostrano sa centrirajućim rupama.

Tolerancija kod proizvodnje razvrtača u skladu s DIN1420 za H7 za toleranciju rupe.

Napomena:

Razvrtače u **dimenzijama 1/100**, pogledajte **br. 162902**.

Razvrtači za **promjer i dosjed prema navodu**, pogledajte **br. 162951**

Primjena kod vrste bušenja: kod prolazne rupe

Tolerancija: H7

Broj oštrica Z: 3

Tolerancija: H7

Duljina rezne oštrice L₂: 8 mm

Duljina izboja L₁: 18 mm

Ukupna duljina L: 40 mm

Broj oštrica Z: 3

Ø drške D₃: 2 mm

Tehnički opis

| | |
|---|------------|
| Nazivni Ø D _c | 1,5 mm |
| Duljina izboja L ₁ | 18 mm |
| Posmak f u čeliku < 750 N/mm ² | 0,1 mm/okr |

| | |
|-----------------------------|---------------------------|
| Tolerancija drške | h6 |
| Ø drške D_s | 2 mm |
| Ukupna duljina L | 40 mm |
| Duljina rezne oštrice L_s | 8 mm |
| Broj oštrica Z | 3 |
| Tolerancija | H7 |
| Mjera za razvrtanje u Ø | 0,05 - 0,1 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 | | |