

**Garant**
**NC razvrtač H7, bez prevlake, Nazivni  $\varnothing$  DC h8 (mm odn. cola): 8,2**

**Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	162900 8,2
GTIN	4045197090638
Razred artikla	110

**Opis**
**Izvedba:**

**NC strojna izvedba** slično DIN 212 s ravnim  $\varnothing$  drške za **standardizirani prihvat** 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.

$\leq \varnothing$  vel. 1,7 s tri zuba;  $\geq \varnothing$  vel. 1,8 parni broj zuba i nejednaka podjela zuba.  $\leq \varnothing$  vel. 3,7 obostrano s centrirajućim vrhom;  $\geq \varnothing$  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: 6

Tolerancija: H7

Duljina rezne oštrice  $L_3$ : 33 mm

Duljina izboja  $L_1$ : 80 mm

Ukupna duljina L: 117 mm

Broj oštrica Z: 6

$\varnothing$  drške  $D_3$ : 8 mm

**Tehnički opis**

Tolerancija drške	h6
Posmak f u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	8,2 mm

Duljina izboja $L_1$	80 mm
$\varnothing$ drške $D_s$	8 mm
Ukupna duljina L	117 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	33 mm
Broj oštrica Z	6
Tolerancija	H7
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 vijčani 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 <sup>2</sup>	prikladno	15 m/min	P
Čelik < 750 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	10 m/min	P
Čelik < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	7 m/min	P
Čelik < 1100 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	P
Čelik < 1400 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	4 m/min	P
INOX < 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno	5 m/min	M
INOX > 900 N/mm <sup>2</sup>	prikladno samo u posebnim uvjetima	5 m/min	M

Ti > 850 N/mm <sup>2</sup>	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		