

Garant
NC razvrtač H7, bez prevlake, Nazivni \varnothing DC h8 (mm odn. cola): 17

Podaci za narudžbu

Broj narudžbe	162900 17
GTIN	4045197091000
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: 8

Tolerancija: H7

Duljina rezne oštrice L_3 : 54 mm

Duljina izboja L_1 : 128 mm

Ukupna duljina L: 175 mm

Broj oštrica Z: 8

\varnothing drške D_3 : 14 mm

Tehnički opis

Duljina izboja L_1	128 mm
Posmak f u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,3 mm/okr
Nazivni $\varnothing D_c$	17 mm

Tolerancija drške	h6
Ø drške D _s	14 mm
Ukupna duljina L	175 mm
Duljina rezne oštrice L _s	54 mm
Broj oštrica Z	8
Tolerancija	H7
Mjera za razvrtanje u Ø	0,1 - 0,3 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		