

**Strojni razvrtač H7, bez prevlake, nazivni Ø DC: 22mm****Podaci za narudžbu**

Broj narudžbe	164000 22
GTIN	4045197091970
Razred artikla	120

**Opis****Izvedba:**

Parni broj zubi s nejednakom raspodjelom. Provrt precizno cilindričan, bez vidljivih tragova obrade. Cilindrična površina za brušenje koja se nalazi u ravnini rezanja zaglađuje rupu i služi kao vodilica za razvrtač. S konusnom prihvatnom drškom.

**Razvrtači brušeni za dosjed H7.****Upotreba:**

Za razvrtanje prolaznih rupa, jer odvojene čestice odvodi u smjeru rezanja. Zahvaljujući kratkom vodećem skošenju prikladni i za slijepe rupe.

**Napomena:**

Odgovarajuća redukcijaska čahura za alate s MK vratilom vidi **br. 343000-343530**.

**Tehnički opis**

Duljina izboja $L_1$	156 mm
Posmak $f$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$	0,25 mm/okr
Nazivni Ø $D_c$	22 mm
Morse konus MK veličina	2
Ukupna duljina $L$	237 mm
Duljina rezne oštrice $L_s$	64 mm
Broj oštrica $Z$	8
Tolerancija	H7
Mjera za razvrtanje $u \text{ } \varnothing$	0,2 - 0,3 mm
Prevlaka	bez prevlake
Rezni materijal	HSS E

Standard	DIN 208 B
Kut spirale	7-8 stupanj
Unutarnje hlađenje	ne
Drška	Morse konus
Primjena kod vrste bušenja	kod prolazne rupe
Prsten u boji	nema
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 <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
Cu	prikladno samo u posebnim uvjetima	13 m/min	N
Ulje	prikladno		
mokro maksimalno	prikladno		

