

**HOLEX****Strojni razvrtač H7, bez prevlake, nazivni Ø DC: 15mm****Podaci za narudžbu**

|                |               |
|----------------|---------------|
| Broj narudžbe  | 164000 15     |
| GTIN           | 4045197091918 |
| 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 $L_1$                         | 121 mm       |
| Posmak $f$ u čeliku $< 750 \text{ N/mm}^2$   | 0,2 mm/okr   |
| Nazivni Ø $D_c$                              | 15 mm        |
| Morse konus MK veličina                      | 2            |
| Ukupna duljina $L$                           | 204 mm       |
| Duljina rezne oštrice $L_s$                  | 50 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                          |          |         |

